This is a digital copy of a book that was preserved for generations on library shelves before it was carefully scanned by Google as part of a project to make the world's books discoverable online.

It has survived long enough for the copyright to expire and the book to enter the public domain. A public domain book is one that was never subject to copyright or whose legal copyright term has expired. Whether a book is in the public domain may vary country to country. Public domain books are our gateways to the past, representing a wealth of history, culture and knowledge that's often difficult to discover.

Marks, notations and other marginalia present in the original volume will appear in this file - a reminder of this book's long journey from the publisher to a library and finally to you.

Usage guidelines

Google is proud to partner with libraries to digitize public domain materials and make them widely accessible. Public domain books belong to the public and we are merely their custodians. Nevertheless, this work is expensive, so in order to keep providing this resource, we have taken steps to prevent abuse by commercial parties, including placing technical restrictions on automated querying.

We also ask that you:

+ *Make non-commercial use of the files* We designed Google Book Search for use by individuals, and we request that you use these files for personal, non-commercial purposes.

+ *Refrain from automated querying* Do not send automated queries of any sort to Google's system: If you are conducting research on machine translation, optical character recognition or other areas where access to a large amount of text is helpful, please contact us. We encourage the use of public domain materials for these purposes and may be able to help.

+ *Maintain attribution* The Google "watermark" you see on each file is essential for informing people about this project and helping them find additional materials through Google Book Search. Please do not remove it.

+ *Keep it legal* Whatever your use, remember that you are responsible for ensuring that what you are doing is legal. Do not assume that just because we believe a book is in the public domain for users in the United States, that the work is also in the public domain for users in other countries. Whether a book is still in copyright varies from country to country, and we can't offer guidance on whether any specific use of any specific book is allowed. Please do not assume that a book's appearance in Google Book Search means it can be used in any manner anywhere in the world. Copyright infringement liability can be quite severe.

About Google Book Search

Google's mission is to organize the world's information and to make it universally accessible and useful. Google Book Search helps readers discover the world's books while helping authors and publishers reach new audiences. You can search through the full text of this book on the web at `http://books.google.com/`

Harvard College Library

FROM THE FUND OF

CHARLES MINOT

(Class of 1828).

Received 7 Jul. 1897.

(67)

VI. 3/7

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Sechster Band.

Königreich Sachsen.

Dritter Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1897.

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXVII.

Unterſuchungen über die Lage des Handwerks in Deutſchland. Sechſter Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1897.

Untersuchungen

über die

Lage des Handwerks

in Deutschland

mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Großindustrie.

Sechster Band.

Königreich Sachsen.

Dritter Teil.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1897.

783 38/4

HARVARD COLLEGE
JUL 7 1897
LIBRARY.
Minot fund.

Alle Rechte vorbehalten.

Vorwort.

Auch von den Unterſuchungen des vorliegenden letzten Bandes über das Königreich Sachſen iſt der größte Teil (9) aus dem Volkswirtſchaftlich-ſtatiſtiſchen Seminar der Univerſität Leipzig hervorgegangen. Außerdem bringt derſelbe aber noch drei weitere Arbeiten (VI, VII und VIII), von denen zwei durch Herrn Geh. Regierungsrat Profeſſor Dr. V. Böhmert in Dresden angeregt wurden, während die dritte von ihm ſelbſt verfaßt iſt. Die Leſer werden dem verehrten Manne mit mir Dank wiſſen, daß er dieſe Sammlung durch eine ſo eigenartige und die übrigen Arbeiten in mancher Hinſicht ergänzende Darſtellung bereichert hat.

Leider hat ſich die Ausgabe dieſes Bandes gegen die anfängliche Erwartung ſtark verzögert. Der größte Teil desſelben war bereits im Juli v. J. gedruckt; nur die Abhandlungen über die Bürſtenmacherei, die Seifenſiederei und die Muſikinſtrumentenmacherei in Leipzig fehlten noch. Da alle drei Gewerbe ſonſt keine Bearbeiter gefunden hatten, ſo glaubte ich im Intereſſe des ganzen Unternehmens einen kurzen Aufſchub rechtfertigen zu können. Zu meinem Bedauern lieferten die für die beiden erſtgenannten Gewerbe beſtimmten Bearbeiter dennoch nicht, was ich erwartet hatte, und ſo mußte ich ſchließlich froh ſein, daß die Herren König und Kind noch in letzter Stunde ſich bereit finden ließen, als Erſatz einzutreten.

Wie dieſen, ſo ſchulde ich auch Herrn Dr. Erich Biſchoff beſonderen Dank. Für die Unterſuchung über die Töpferei in Leipzig und in den Haupttöpferorten des weſtlichen Sachſens war zuerſt Herr Lehrer A. Seifert in Ausſicht genommen geweſen, der noch in vorgerückten Jahren ſich mit großem Eifer dem Studium der Volkswirtſchaftslehre zugewendet hatte. Als derſelbe aber ganz zu Ende des Jahres 1895 nach kurzem Krankenlager den Seinen entriſſen worden war, erbot ſich Herr

Dr. Bischoff, die von jenem unvollendet hinterlassene Arbeit fertigzustellen. Sehr bald zeigte sich freilich, daß das von Herrn Seifert gesammelte Material durchaus unzulänglich war, und der neue Bearbeiter sah sich infolgedessen genötigt, die ganze Untersuchung von Grund aus neu zu machen. Da inzwischen die Arbeit des Herrn O. Köpcke über die Töpferei im Handelskammerbezirk Dresden und in Königsbrück (VI) eingelaufen war, so mußte ich Herrn Dr. Bischoff bitten, seine Darstellung so einzurichten, daß Wiederholungen möglichst vermieden würden —. eine Zumutung, die mir nicht leicht geworden ist, der aber unser Verfasser mit der größten Bereitwilligkeit entgegengekommen ist.

Im ganzen ist mit diesem Bande die Zahl der Monographien aus Sachsen auf 27 gewachsen; eine weitere wird dem Schlußbande einverleibt werden.

Leipzig, 28. Februar 1897.

K. Bücher.

Inhaltsverzeichnis zum sechsten Bande.

I. Die Fleischerei in Leipzig. Von Hermann Kind.

Seite

A. Geschichtliche Entwicklung bis 1861 1
1. Die Innung 1
2. Der Betrieb nach seiner historischen Entwicklung 15
a) Der Viehhandel 15
b) Die Schlachtung 20
c) Die Verwertung der Nebenprodukte 25
d) Die Absatzweise 26
e) Das Lohnwerk 34
3. Die Konkurrenzverhältnisse 38

B. Das moderne Fleischergewerbe 52
1. Überblick über die Entwicklung seit 1861 52
2. Der Viehhandel 57
3. Der Produktionsprozeß 80
4. Die Betriebsarten 88
a) Der Vollbetrieb 89
b) Der Teilbetrieb 92
c) Das Lohnwerk 96
d) Die Fleischerei im Nebenbetriebe 102
5. Die Betriebsgröße 105
6. Kapitalerfordernis und Geschäftsertrag 113
7. Die Verwertung der Nebenprodukte 125
8. Arbeiterverhältnisse 131
9. Die Absatzweise 136
10. Konkurrenzverhältnisse 145
11. Die Fleischpreise 162
12. Der Fleischverbrauch 166
13. Innung und Verband 172
14. Ergebnis 176

II. Die Seilerei in Leipzig. Von Arthur Hofmann.

Seite

1. Das alte Produktionsgebiet; Geschichtliches über das Leipziger Seilerhandwerk 179
2. Wirtschaftliche und technische Umwälzungen in neuerer Zeit 190
3. Die gegenwärtige Lage der Seilerei in Leipzig 198
   a) Der Bedarf und seine Deckung 198
   b) Die Betriebe 201
   c) Specialbetriebe 205
   d) Die Ladengeschäfte 207
   e) Kapitalerfordernis und Einkommensverhältnisse. Die Innung . . 209
   f) Arbeiterverhältnisse 212
4. Ergebnis 215

III. Das Handwerk der Kammmacher in Leipzig. Von Dr. A. Ch. Arnecke.

1. Das Verhältnis zwischen Kammwarenhandel und Kammindustrie am Orte 217
2. Zuständliches, Entwicklung und Rückgang des Handwerks unter dem Zunftzwange 220
   a) Umfang des Gewerbes nach Personen und Gegenständen 220
   b) Wirtschaftliche Lage des Handwerks 222
   c) Einiges über Rohstoff, Werkzeug, Arbeiterverhältnisse 224
   d) Absatzverhältnisse. Der Handwerker als Kaufmann 226
   e) Aufschwung des Gewerbes bis zur Mitte der vierziger Jahre . . 228
   f) Rückgang 229
3. Einführung der Gewerbefreiheit und Auflösung des Handwerks 230
4. Freie Konkurrenz zwischen Handwerk und Großbetrieb 230
   a) Das Material 231
   b) Die handwerksmäßige Produktion 232
   c) Maschinelle Produktion in Großbetrieben 236
   d) Eignung der Maschinen für den Handwerksbetrieb 238
   e) Die Kammmacherei als Kunstgewerbe 241

IV. Die Töpferei in Leipzig und in den Haupttöpferorten des westlichen Sachsen, Kohren, Frohburg und Altstadt-Waldenburg. Von Dr. Erich Bischoff.

Einleitung 243
1. Produktions- und Konkurrenzverhältnisse der älteren Leipziger Töpferei 244
2. Statistisches 255
   a) Zur Innungsstatistik 255
   b) Zur neueren Statistik 258
3. Die Töpferei im heutigen Leipzig 259
   A. Betriebs- und Konkurrenzverhältnisse 259
      a) Der Handwerksbetrieb 259
      b) Der Specialbetrieb für Ofentöpferei 261
      c) Ofensetzerei und Ofenhandel 262
   B. Arbeiterverhältnisse 266

Seite

C. Der Handel mit Geschirr 271
a) Lokalhandel 271
b) Der Meßhandel 273
c) Der Hausierhandel 275
D. Ergebnis 278
4. Die Töpferei in Kohren, Frohburg und Altstadt-Waldenburg 278

V. Die Hutmacherei in Leipzig. Von Adolf Gottschewski.

1. Technik und Entstehung des Handwerks 287
2. Das zünftige Produktionsgebiet 294
3. Absatz- und Konkurrenzverhältnisse 299
4. Die Handwerksverfassung 306
5. Die Leipziger Hutmacherei am Ausgang der Zunftzeit 311
6. Einführung der Gewerbefreiheit. Technische Umwälzungen 315
7. Die gegenwärtige Lage der Leipziger Hutmacherei 319
8. Der Huthandel 325
9. Arbeiterverhältnisse 328
10. Ergebnis 330

VI. Die Töpferei im Handelskammerbezirk Dresden und in Königsbrück. Von Otto Köpcke.

Einleitung über den Gegenstand und Bezirk der Abhandlung 334
1. Allgemeines über die deutsche und sächsische Töpferei 337
2. Die Töpferei im Dresdener Gebiete 345
A. Geschichte der Dresdener Töpferei 345
B. Die heutige Betriebsorganisation 354
a) Handwerk und Fabrik 354
b) Produktionstechnik 364
c) Betriebsmaterial und Arbeitskräfte 377
d) Absatzverhältnisse 389
C. Wirtschaftliche Lage des Gewerbes 397

VII. Das Maurer- und Zimmerhandwerk in der Amtshauptmannschaft Döbeln. Von Theodor Hirschberg.

1. Allgemeiner Überblick 409
2. Konzentration im Baugewerbe und Vergebung der Nebenarbeiten . . . 412
3. Zwecke der Bezirksinnung „Bauhütte Döbeln“ 418
4. Das Lehrlings- und Gesellenwesen innerhalb der Bauhütte 419
5. Kapitalbeschaffung 424
6. Schutz der Bauhandwerker gegen unlautere Elemente 428
7. Produktion und Absatz 431
8. Zusammenstellung verschiedener Urteile über den Befähigungsnachweis im Baugewerbe 434
9. Einwirkung der Gesetzgebung auf das Bauwesen 435

VIII. Die Handwerks- und Fabrikverhältnisse der Stadt Roßwein in Sachsen.

Von Prof. Dr. **Victor Böhmert.**

Seite

I. Veranlassung, Plan und Methode dieser Untersuchung 437
II. Die geographische Lage der Stadt und ihre früheren Erwerbsverhältnisse 440
III. Der Einfluß politischer, technischer, kommunaler und persönlicher Verhältnisse auf die Lage des Handwerks in Roßwein von 1830—1896 . 443
IV. Die gewerbliche Entwicklung der Stadt Roßwein von 1834—1894 . . 459
1. Allgemeiner Charakter der gewerblichen Entwicklung 459
2. Die innungsmäßigen und nichtinnungsmäßigen Gewerbe 461
V. Die Lage einiger besonderer Kleingewerbe 477
1. Die Roßweiner Tuchmacherei 478
2. Die Schuhmacherei 484
3. Das Handschuhmacher- und Beutlergewerbe 488
4. Die Schneiderei und Kürschnerei 489
5. Das Handwerk der Leineweber 491
6. Die Baugewerbe 491
7. Die Lage der Tischlerei 494
8. Die Lage der Schlosserei und verschiedener anderer Gewerbe in Roßwein 496
VI. Die kritische Lage aller Kleingewerbe von Roßwein nach dem Zusammenbruch des Roßweiner Vorschußvereins im April 1878 503
VII. Die Gesellen-, Arbeiter- und Gewerkvereine 510
VIII. Die Lohn- und Einkommensverhältnisse der Roßweiner Bevölkerung . 516
IX. Schlußergebnisse und allgemeine Erfahrungen 522

IX. Die Bürstenmacherei in Leipzig und im sächsischen Erzgebirge.

Von **Albin König.**

1. Geschichtliche Einleitung (von K. Bücher) 529
2. Der Borstenhandel und die Zurichterei 539
3. Die Bürstenhölzerfabrikation 548
4. Die Bürstenmacherei und der Bürstenhandel in Leipzig 551
a) Das Handwerk 551
b) Der Bürstenhandel 554
5. Die Bürstenindustrie von Schönheide und Umgegend 556
A. Entstehung und Entwicklung der Industrie 556
B. Der gegenwärtige Zustand 560
a) Die hausindustriellen Betriebe mit Absatz durch Hausieren . 560
b) Die Handwerksbetriebe 562
c) Die Mittelbetriebe 563
d) Die Großbetriebe 565
e) Die Heimarbeit 574
f) Der Absatz der Produkte 578
g) Lohn- und Wohnungsverhältnisse 582
6. Die Organisation der in der Bürsten- und Pinselindustrie Deutschlands beschäftigten Personen 587
7. Schlußwort 594

X. Die Verfertigung von Streich- und Blechblasinstrumenten in Leipzig. Von **Adolf Lubnow.**

Seite

Einleitung 597

A. Die Verfertigung von Musikinstrumenten in Leipzig von ihren Anfängen bis zur Gegenwart 600
1. Quellen der Untersuchung 600
2. Überblick über die Entwicklung. Statistisches 601
3. Das Instrumentenmachergewerbe nach den archivalischen Quellen. . 606
4. Die Verfertigung von Saiteninstrumenten und deren Bestandteilen 611
5. Die Verfertigung von Blasinstrumenten 613
6. Rückblick 617

B. Die Verfertigung von Streich- und Blechblasinstrumenten in der Gegenwart 618
1. Produktionsverhältnisse und Betriebsformen 618
a) Die Verfertigung von Streichinstrumenten 618
b) Die Verfertigung von Blechblasinstrumenten 631
2. Die Absatzverhältnisse 640
3. Ergebnis 642

XI. Die Seifensiederei in Leipzig. Von **Hermann Kind.**

A. Die historische Entwicklung der Seifensiederei bis zur Gegenwart 647
1. Hauswerk und Lohnwerk 647
2. Das Handwerk 649
a) Die Innung 649
b) Das Produktionsgebiet 653
c) Die Rohstoffe 655
d) Der Produktionsprozeß 656
e) Der Absatz und die Konkurrenz 659

B. Die moderne Seifenfabrikation 663
1. Das Produktionsgebiet 663
2. Der Bezug des Rohstoffes 664
3. Der Produktionsprozeß 670
4. Betriebsarten und Betriebsgrößen 673
a) Die Vollbetriebe in der Haushalts- und Textilseifenfabrikation 674
b) Die Berufsteilung in der Haushaltsseifenfabrikation 676
c) Die Seifensiederei im Nebenbetriebe 677
d) Die Toiletteseifenfabrikation und verwandte Specialitäten . . 678
5. Arbeiterverhältnisse 680
6. Die Absatzkreise 683
7. Konkurrenzverhältnisse 686

C. Die Aussichten der Seifensiederei 697

XII. Einkommensverhältnisse der Leipziger Handwerker. Von **Karl Bücher** 699

I.

Die Fleiſcherei in Leipzig.

Von

Hermann Kind.

A. Geſchichtliche Entwicklung bis 1861.

1. Die Innung.

Die Fleiſcherei gehört auch in Leipzig zu den älteſten Kaufhandwerken. Schon im Jahre 1310 iſt von Fleiſchbänken die Rede, von denen Grundzinſen dem Thomaskloſter geſchenkt werden[1]. Unter den Jahren 1315, 1335, 1342 werden einzelne Fleiſcher mit Namen genannt, welche Mitglieder des Rates waren[2], und aus dem Jahre 1339 erfahren wir von einer Innung, welcher die Fleiſcher mit den Gerbern und Schuhmachern gemeinſam angehörten. Die beiden zuletzt genannten Handwerke übten in dieſer Vereinigung die Gerichtsbarkeit in Gewerbeſachen über die Fleiſcher und Altbuzer aus und erhielten dafür von den erſteren einen jährlichen Beitrag von 15 Schillingen[3].

---

[1] Cod. dipl. Sax. II, 9 Nr. 74.

[2] Cod. dipl. Sax. II, 8 XXXI.

[3] Cod. dipl. Sax. II, 9 Nr. 76. Vergl. für 1349 ebenda II, 8 S. 26, für 1368 II, 8 XXIX. — Pfalz, „Ein Wort über den Urkundenſchatz der Handwerksladen", und Schöne, „Die moderne Entwicklung des Schuhmachergewerbes —", überſetzen irrtümlicherweiſe carnifex an den citierten Stellen mit Henker und Abdecker. Schon die Ratsherrenſtellung der carnifices läßt eine derartige Überſetzung nicht zu, auch wird in anderen Städten, z. B. Halle, 1235 der Fleiſcher carnifex genannt. Tſchoppe-Stenzel, Urkundenb. S. 298.

Wie lange diese Verbindung gedauert hat, wissen wir nicht; 1373 erhielten die Altbuzer eigene Artikel; 1414 schieden die Gerber aus[1]. Jedenfalls erscheinen die Fleischer in den zahlreichen Verordnungen des 15. Jahrhunderts über den Fleischkauf als durchaus selbständiges Handwerk[2]. Sie werden hier, wo nicht das Lohnwerk des Hausschlachtens, sondern das Aufhauen der auf eigene Rechnung geschlachteten Tiere in den Bänken in Betracht kommt, durchweg Fleischhauer genannt. Und so nennt sie auch das erste uns erhaltene Innungs-Statut aus dem Jahre 1466[3].

Ihm ist jedenfalls mindestens ein älteres Statut vorausgegangen, über dessen Inhalt die neue Ordnung uns wenigstens so viel verrät, daß das Recht zum Gewerbebetrieb bereits damals in engherzigster Weise beschränkt war. Zwar wurde kein Meisterstück gefordert, wohl aber eine einjährige Mutzeit, damit man erfahren könne, „ob einer Beil und Messer zu seinem Handwerke führen könnte" und Zeit habe, „sein Wesen zu erforschen". Der Mutende mußte verheiratet sein. Thatsächlich war die Innung so gut wie geschlossen, weil die Zahl der Fleischbänke eine begrenzte war. Nur einer von mehreren Söhnen „hatte das Handwerk"; außerdem konnte man sich mit einer Meisterstochter einheiraten; Witwen aber waren zur Fortführung des Betriebs als solche nicht berechtigt.

Durch die Artikel von 1466 suchte der Rat diese Schranken zu durchbrechen. Jedem Sohne eines Meisters wird der Zugang zum Meisterrecht eröffnet in der Erwartung, daß „funderlich meisters sone zcu deme hantwerg qwemen und die bawern uff dem lande, die denne das hantwerg nicht gelart haben, herein in die stat zcu slachten dempfet" würden. Witwen können das Handwerk nach dem Tode des Mannes weiter führen; die Verheiratung kann bis nach der Mutung hinausgeschoben werden, bedingt aber dann sofortige Zulassung zum Betrieb. Ein Meisterstück wird erst durch einen Nachtrag zu diesen Artikeln 1510 eingeführt[4].

Fast zwei Jahrhunderte waren diese Bestimmungen in Kraft. Das Gewerbe war unter denselben allem Anscheine nach wohl gediehen, und die Rücksichten der städtischen Lebensmittelpolizei hatten manche Beschränkungen von ihm fern gehalten, welche in dieser Periode bei den meisten andern Leipziger Handwerken Platz gegriffen hatten. Aber nach dem dreißigjährigen

[1] Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 43 u. 82.

[2] Zum erstenmal 1442 in einer „Verordnung, betr. den Gewerbebetrieb der Fleischer". Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 160.

[3] Ebenda S. 333.

[4] Eine Abschrift derselben befindet sich im Ratsarchive zu Leipzig, Zunftbuch de Ao. 1544 S. 188.

Kriege feierte auch bei den Fleischhauern zünftlerische Engherzigkeit ihre Triumpfe. Durch die Artikel von 1662 wird zum erstenmal eine bestimmte Lehrzeit und je zweijähriges Wandern und Muten vorgeschrieben, alles um das Meisterwerden möglichst weit hinaus zu schieben; das Meisterstück wird verschärft[1]. „Ehe aber ein Gesell so nicht eines Meisters Sohn, sondern ein frembder ist, zum Meister erkannt und gesprochen wird, soll er vorher durch öffentlichen Kirchgang und Priesterliche Copulation mit einer Witfrauen oder Meisterstochter des Handwerks ehelichen getraut sein, und sich sonsten mit keiner andern verehelichen[2]." Damit war die reine Inzucht zum Grundsatz für die Ergänzung der Meisterschaft gemacht.

Die nun aufkommende Hinterlegung von Abgaben bei der Mutung, die Festsetzung hoher Strafen für Mängel am Meisterstück und die erhebliche Steigerung der Unkosten bei Fertigung desselben waren lediglich wieder nur zur Abwehr neuer Bewerber erfunden.

Mutungsgebühren in Höhe von fünf Groschen für jedes Werben treten das erste Mal Ende des 16. Jahrhunderts auf[3], 1681 sind sie auf einen Groschen ermäßigt[4], 1704 aber bereits bis auf zwölf Groschen angewachsen[5]. 1703 belaufen sich die Strafen für ein Meisterstück allein auf 15 Thaler[6].

[1] 1510 soll der Stückmeister „ein Ochsen beschicken nach Aller notturft, Auch ein schwein desgleichen nach gewohnheit vnd vbungs, Ob es sinnicht oder rein sei". 1662 wird verlangt: „Ingleichen soll er 3. einen Ochsen der ihm unwissend schäzen."

[2] Ratsarchiv. II. Zunftbuch der Stadt Leipzig S. 450 ff. Fleischhauer Handwergs-Ordnung von 1662 § 5.

[3] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Erwerbung des Meisterrechts.

[4] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. III. Nachricht, Was ein Junger Meister zu geben.

[5] Ratsarchiv. 3. Zunftbuch Bl. 251—258. Fleischerhandwergks Innungs Artikul § 3.

[6]

1. Den Ochsen zweymahl geschlagen	2 ℔	— ß
2. 2 Löcher ins Leder geschnitten	1 „	— „
3. Den Leberdarm zerrissen	1 „	— „
4. Die Rindszunge zu lang geschnitten	— „	12 „
5. Die Rindsbrust ungleich aufgehauen	— „	12 „
6. In den kleinen Rindsdarm ein Loch geschnitten	— „	12 „
7. Das Schwein dreymal geschlagen, ehe es gefallen	3 „	— „
8. Das Schwein verbrüht	— „	12 „
9. Die Herzblase an Schwein verletzt	— „	12 „
10. Den Ochsen geschätzt 450 ℔, hat gewogen 499 ℔		
Vor Strafe	6 „	— „
Zum Leichentuche	1 „	— „
Zum Spiel (Weideanteil)	5 „	— „
	21 ℔	— ß

Besonders mußte sich der Stückmeister vor dem Verschätzen hüten. 22 Jahre früher waren noch pro Viertel Abweichungen von 10 Pfund zu wenig oder zu viel ungestraft hingenommen und erst je 10 der Strafe verfallene Pfunde mit einem Thaler gebüßt worden; jetzt erheischen 11 Pfund pro Stück die Bestrafung und je sechs Pfund einen Thaler Sühne. Im 16. Jahrhundert kaufte man sich mit 10 fl. 4 h. Wachs und einem „Vaß bier" in die Zunft ein[1]; 1681 ist ein „nach diskretion" für die drei Obermeister und die regierenden vier Beisitzer ausgerichtetes teures Meistereſſen üblich[2].

Doch ließen sich die Mißbräuche nicht so schnell wieder beseitigen. 1681 setzt ein Ratsbeschluß die „unkosten an straffen, Meister eßen und da noch etwas mehres aufzuwenden auf höchstens Funfzehen Gulden" fest, 1704 sollen auf Verordnung des Rates in den Artikeln nicht mehr als acht Thaler Strafgeld erhoben werden, 1716 nicht mehr als fünf; außerdem weiß sich der Rat das Einspruchs- und Kontrollrecht bei schikanöser Verwerfung eines Meisterstückes durch die Innungsmeister zu wahren[3].

Mit dem Abschlusse der Innung gegen Fremde geht parallel die um so freigebigere Erschließung aller Vorteile innerhalb der Zunft, besonders gegenüber den zu Fleischern geborenen Söhnen. Eine nur einjährige Wander- und kürzere Mutzeit oder die Befreiung von derselben und der Fertigung des Meisterstückes lassen die Meisterssöhne schneller und billiger zur Selbständigkeit gelangen, als fremde Gesellen. Ende des 18. und Anfang dieses Jahrhunderts bringen die verschiedenen Verordnungen gegen die Innungsmißbräuche die Geschädigten und Bevorzugten einander näher. 1846 muß jeder Gehilfe, ob fremder oder in die Zunft eingeborner, 25 Jahre alt sein

---

Diese (älteste) Aufzeichnung der Strafen ist dem „Innungsbuche" entnommen, das noch in der Handwerkslade der Fleischhauer aufbewahrt wird. Es beginnt von vorn mit der Notierung der Meisterstücke und führt von rückwärts die aufgenommenen Lehrlinge auf; leider reichen die Aufzeichnungen nur zurück bis 1703.

[1] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[2] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. III. Nachricht, Was Ein Junger Meister des Fleischer Handwercks alhier zu Leipzig zu geben. „Daß Meister Eßen Wird denen Jenig Ober- vnd Viermeistern, Welche Dabey gewesen nach discretion ausgerichtet, Nehmlich wann das Meisterstück fertig ist, so giebt Er zu frühe einen Eyerplaz vnd eine Suppe, Gegen Abend ein Gericht Fleisch, Fische vnd ein Brathen nebenst ein Trunck bier, des folgenden tags Wieder also vnd wird keinen nichts vorgeschrieben, ob Er ein mehres thun wolle."

[3] Artikel von 1704. Der Entwurf zu den 1766 erneuerten Artikeln von 1704 zählt als Mißbräuche beim Aufdingen, Losſprechen Gesellen- und Meisterspruch auf: Der Fleischer Eyd, der Strauß, das gemachte Kreuz, der Gruß; außerdem noch die Korrespondenz der Handwerke. Ratsarchiv XXXXIX, 4 Vol. III.

und drei Jahre gewandert haben, wenn er eine Fleischhauerei gründen will[1]. Bei der Prüfung sind rund 80 Thaler zu erlegen; außerdem aber sind noch das Handwerkszeug, das Bürgerrecht, eine Bank und „ein häusliches Lokal zur Betreibung des Geschäfts" zu erwerben. Die Kosten der Etablierung waren von 60 Thalern zu Anfang des 18. bis Mitte dieses Jahrhunderts auf das Fünffache angewachsen, und dabei ist noch nicht das ziemlich bedeutende Betriebskapital in Betracht gezogen, welches nachzuweisen war[2].

Der Betrieb hielt sich immer in bescheidenen Grenzen. Der Meister hatte höchstens zwei Hilfskräfte, gewöhnlich aber nur einen Lehrling oder einen „Knecht".

Meistersöhne lernten gewöhnlich beim Vater, waren aber vorher anzumelden und einzuschreiben. Soweit sie später nicht in der Zunft Aufnahme finden können, setzen sie sich wie die außerhalb der Innung Geborenen auf dem Lande fest und bilden den einen Teil der soviel von den Stadtmeistern angefeindeten Läfterer[3]. Bei den vom Lande kommenden Lehrlingen begann die in den Artikeln 1662 auf drei Jahre festgesetzte Lehrzeit meist erst nach einer zwei- oder dreijährigen Beschäftigung mit der Landwirtschaft[4]. Lehrgeld wird bis Ende des 18. Jahrhunderts nicht erwähnt; doch hat sicher die in der ebengenannten Ordnung erlaubte Befreiung von einem dritten Lehrjahre gegen Erlegung einer zwischen Lehrmeister und Vater zu vereinbarenden Summe Geldes das Aufkommen desselben begünstigt und vorbereitet. 1846 beträgt es 25 Thaler und steigt noch um weitere 15, wenn der Knabe kein Bett mitbringt[5]. Die mittlerweile aufgekommenen Sporteln für Aufdingen, Lossprechen und Ausstellung des Lehrbriefs erhöhen diese Unkosten noch erheblich[6]. Von besonderem

[1] Special-Innungs-Artikel für das Fleischerhandwerk zu Leipzig 1846 im Ratsarchiv Zunftbuch 4 S. 325—333.

[2] Bergius, ein Kenner des Zunftwesens des 18. Jahrhunderts, wünschte lebhaft diesen Nachweis. Er klagte, daß neuangehende Meister nicht Mittel zum Anfang besitzen; die Schuld daran habe die Polizey, die einen jeden ohne Unterschied zum Meisterrecht zulasse, wenn er nur Bürger geworden, sein Meisterstück gemacht und die erforderlichen Kosten bestreiten könne. Neues Polizey- und Kameralmagazin III, 140.

[3] Vergl. weiter unten unter „Konkurrenzverhältnisse" den Abschnitt von den Läfterern.

[4] So in verschiedenen Beschwerden der Stadtmeister über die Landfleischer.

[5] Innungsartikel von 1846 § 3.

[6]

Aufdingen	3 ℔	26 ß	5 ₰
Lossprechung . . .	5 „	— „	— „
Lehrbrieff	1 „	10 „	— „
	10 ℔	6 ß	5 ₰

Interesse ist noch das in den letzten Artikeln geforderte Gesellenstück. Es schreibt vor „ein Kalb reinlich und ohne Zerschneidung des Felles zu schlachten". Die Aufsicht führt bei Fertigung desselben der Obermeister. Er stellt das Tier und auch sein Schlachthaus gegen eine Entschädigung von 15 Groschen zur Verfügung des Stückgesellen.

Bis ins 17. Jahrhundert hinein heißt der Ausgelernte Knecht. In dieser Stellung besorgt er in der mit dem Betriebe verbundenen Landwirtschaft die Bestellung der Äcker; er treibt das Vieh auf die der Innung gehörigen Wiesen[1], kauft im Auftrage seines Meisters auf dem Lande das Schlachtvieh ein[2] und besorgt auch das Schlachten. 1466 wird ihm vom Rate der Stadt auch das Aufhauen freigegeben, das bis dahin das alleinige Vorrecht der Meister gewesen war und nicht einmal von den Meistersfrauen hatte vorgenommen werden dürfen[3]. Später erhält er noch im Betriebe der Fleischhauerswitwen die Erlaubnis zum Verkaufe in der Bank.

Der Geselle wohnte beim Meister und erhielt von ihm die Kost. Als zum Gesinde gehörig, mußte er unverheiratet sein und durfte auch über Nacht nicht aus des Meisters Hause bleiben, ausgenommen bei besonders erbetenem Urlaub oder beim Viehkauf[4]. Für Aufhebung des Arbeitsverhältnisses war allem Anscheine nach eine besondere Kündigungsfrist nicht vorgesehen; in dem Entwurfe zu den 1766 erneuerten Artikeln suchte man dieselbe für den Gesellen auf vier Wochen auszudehnen[5], 1818 wird sie durch Gesetz auf 14 Tage festgelegt. In allen Ordnungen des 15. bis 18. Jahrhunderts ist stets nur der plötzliche Bruch des Arbeitsverhältnisses durch die Gehilfen erwähnt und mit Strafen bedroht. In dieser Beziehung waren die Knechte ganz in der Gewalt der Meister. Nach den Bestimmungen

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 5. Undatierte Beschlüsse des Rates wegen des Viehhandels, der Viehweide und Viehhaltung der Fleischer aus der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts: Es sollen auch die Fleischhawer hinfurder Irer knechte vnd dyner vnnde besundern die des vihes huten mechtig sein, das die dem lewten mit slachen, hawen, stechen vnd werffen oder andern frenculichem furnemen nicht verdriß tun Sunder an welchen enden wo vnd weme sie schaden teten vnd mit dem vihe daran betreten wurden das sie pfandunge dulden vnd leiden.

[2] Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 336: Kein knecht sall noch thar in der stat hynne nach vf dem steinwege kein vihe nicht keuffen, angesehen das die alten meistere in solchem vorteil die nicht ferre zcihen konnen, versorgt werden.

[3] Cod. dipl. II, 8 S. 337 u. 38.

[4] Ratsarchiv. 3. Zunfftbuch Bl. 353—356. Fleischhauer Handwercks Gesellen Artikul 1715. Artic. II.

[5] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. III.

von 1466 darf ein solcher Knecht „vf dem hantwergke in einem iare nicht arbeitten[1]", 1715 wird er „ein Vierteljahr auf dem Handwerke nicht gefördert"; ungefähr dreißig Jahre später ist ihm mit Gefängnis gedroht, wenn er ohne Vorwissen des Meisters sich zu einem andern verdingt[2]; und noch 1799 fehlt ihm die Erlaubnis aus einer Fleischerei in die eines anderen Meisters überzutreten. Sobald er entlassen wird oder selbst die Arbeit niederlegt, muß er wandern[3].

Der Geselle bezog einen geringen Wochenlohn. Noch in den dreißiger Jahren dieses Jahrhunderts betrug derselbe sechs Groschen; der Landgeselle hatte das Doppelte. Letzterer war aber nur in größeren Betrieben zu finden, deren damals schon einige hervortraten. Früher waren die Gesellen immer auch Landgesellen gewesen, insofern sie auf dem Lande dem Viehkaufe oblagen; die neue Specialisierung zweigte nun das Einkaufsgeschäft vom Schlachten und Zerlegen der Tiere ab.

Es ließ sich nicht anders erwarten, als daß die Gehilfen jede Gelegenheit zur Entschädigung für die geringe Bezahlung benutzten, und daß sie den Viehkauf zu einer reichlich fließenden Einnahmequelle machten. Nach den Artikeln von 1662 halten die Knechte „einig stück Schaaff oder Rindviehe zu ihrem nuzen oder wiederverkauffen auff dem Lande[4]"; und nach den Satzungen von 1715 rechnen sie dem Meister das Vieh und Fleisch teurer an, als sie es gekauft haben[5]. Leichtfertige Gesellen wagten auch mit den ihnen anvertrauten Summen unter sich oder mit anderen Leuten auf dem Lande ein Spiel[6].

Durchwandernde Gehilfen erhielten in der Herberge zwei Mahlzeiten Essen und Trinken[7] und erkrankte eine Geldunterstützung, die allerdings nach Möglichkeit wieder ersetzt werden mußte, sei's vom Genesenen selbst nach überstandener Krankheit oder bei Todesfall von den Freunden des Verstorbenen oder aus dessen Nachlaß[8]. Die erwähnten Unterstützungen sind um so höher anzuschlagen, als sie auf der Selbsthilfe der zu einer Bruderschaft vereinigten Gesellen fußten[9]. Mit Aufhebung der Gesellenladen über-

---

[1] Cod. dipl. Sax. II, 8. Ordnung von 1466 Satz 6.
[2] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. III.
[3] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. II.
[4] Die betr. Artikel § 16.
[5] Die betr. Ordnung. Artikel XVI.
[6] Ebenda Artikel III.
[7] Artikel X.
[8] Artikel XXI.
[9] Die Bruderschaft der Fleischergesellen ist das erste Mal im Jahre 1530 er-

nahm die Zunft die Sorge für solche Leute; die Gesellen zahlen nur noch Beiträge zu der für Unterstützungszwecke zu erhaltenden Gesellenverpflegungskasse[1].

An der Spitze der Meisterinnung standen 1466 die von derselben ohne Kontrolle des Rates gewählten Viermeister, 1538 erhebt sich über diesen ein Obermeister, der nun allerdings, wie der ihm beigegebene Ausschuß der Viermeister, der Bestätigung der Stadtbehörde bedarf[2]. Im 17. Jahrhundert werden jährlich zwei, Anfang dieses sogar drei Obermeister gewählt.

Die Pflicht der Innung, die Stadt mit gutem, reinem, billigem Fleische in genügender Menge zu versorgen, wurde ihr wesentlich erleichtert durch verschiedene Vorrechte, die hier ihrer wirtschaftlichen Bedeutung wegen erwähnt sein mögen. So kam ihr für eine genügende Beschaffung von Schlachtvieh die Bestimmung zu gute, daß in der Stadt gemästetes Vieh nicht nach auswärts verkauft werden durfte[3], ferner auch die Einrichtung der wahrscheinlich von der Stadt geschenkten Innungsweide[4], auf welche bei der geringen Erzeugung von Schlachtvieh in Leipzig die für den Vorrat gekauften Tiere getrieben werden konnten, von der aber auch das für die Fütterung notwendige Heu und Grummet geerntet wurde.

Für den Bezug gesunden Viehes bestand natürlich kein besonderes Vorrecht der Innungsmeister, wohl aber nahmen diese eine nicht hoch genug zu veranschlagende günstige Position bei Beurteilung der geschlachteten Ware

---

wähnt (Cod. dipl. Sax. II, 10 Nr. 384), 1715 werden die 2. Artikel gegeben, die schon mehrfach citiert wurden.

[1] 1846 zahlt jeder in Arbeit stehende Geselle wöchentlich 1 Neugroschen, die Innungskasse gewährt einen Beitrag von 15 Thalern jährlich. Die Naturalverpflegung der Durchwandernden ist in ein Geldgeschenk in Höhe von 5 Neugroschen umgewandelt.

[2] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Item in der Fasten keust das fleyscherhandwerg eynen Obermeister und die vier meister auß ynen selbst vnd wenn eyn newer Rath auffgangen ist, so stellen sye dem Rathe dyeselben vor, dye ynen dann der Rath bestettigt vnd die Viermeister eyn gebürlichen Eyd schweren lest, darob zu sein vnd mit vleiß darauff zu sehen, das des Raths vnd des handwergs Ordenung vnd brauch von den fleyschern, es seyn Einheimische oder vom lande allenthalben gelebt vnd nachgegangen werde.

[3] 1393 dürfen die Bäcker die gemästeten Schweine nur an Bürger oder den gn. Herrn verkaufen (Cod. dipl. II, 8 Nr. 101); 1462 gestaltet sich die Lage für die Fleischhauer ungünstig, da auch den Lästerern der Viehkauf in der Stadt freigegeben wird, immer jedoch mit der Bestimmung, „das sie sollich fihe wedder herin zcu marckte brengen". Cod. dipl. II, 8 Nr. 353 § 7.

[4] Der „fleishouwer vyweide" wird schon erwähnt 1375, dann 1445, 1464 und 1528, vielfach auch in den Artikeln.

ein. In ihrer Hand lag die Lebensmittelpolizei; der Käufer des Viehes, der Verkäufer des Fleisches und der Wurstwaren und der von der Stadtbehörde beauftragte und verpflichtete Beschauer dieser genannten Stücke war unter Umständen ein und dieselbe Person. Die Viehbeschau erstreckte sich auf alle Arten Schlachtvieh. Für jedes Schwein, das zur Schlachtung kommen sollte, wurde sie schon 1538 zwangsweise im Auftrage des Rates von einem verpflichteten, aber aus und von den Innungsmeistern gewählten „Schweineschauer" ausgeübt, der die finnicht befundenen Tiere zeichnen mußte, gewiß in der Absicht, daß nach der Schlachtung mit dem Fleische kein Mißbrauch getrieben werden konnte[1]. Die Beschau bestand weiter im 17. Jahrhundert und wurde 1715, nachdem sie eine Zeit geruht, mit genau derselben Verpflichtung des gewählten Meisters wie zwei Jahrhunderte vorher erneuert[2]. Eine Beschau von Rindern, Kälbern und Schöpsen wird wahrscheinlich erst im 17. Jahrhundert gebräuchlich, und auch da ist nur für „den einen oder andern, der sich nicht auf die gebrechen oder innerliche mängel des Viehes verstünde", ein Zwang vorhanden[3]. Im übrigen haben sich die Meister schon alle bei der Aufnahme in die Zunft als Jungmeister eidlich zur Schlachtung gesunden Viehes verpflichtet; soweit sie aber einer Unterstützung bei der Beurteilung des Viehs bedurften, waren sie durch die Artikel an den Ober- und die Viermeister gewiesen[4].

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I: Item Es ließen auch dye Fleyscher eynen Schweynschauer auß ynen welcher dye Schweyne, so sie kaufft oder vorkaufft werden mit vleiß besichtiget, Ob sie finnicht aber gebe seyn aber nit vnd stellen denselben dem Rathe für, der ynen voreydet, wie hernach volget: . „Dem Ampt der Schaw darzu ich mich begeben habe will ich getreulich vorstehen mit den Schweyntreibern und andern dye Schweyne vorkauffen keyn buntnis machen, vntüchtige vnd findichte schweyn ungezeichent nit vnderlauffen lassen, Auch dye findichten Schweyne nit gefehrlicher weyße vnden, an den beynen aber bauche, bsonder auff der seyten, an eynem beyne offentlich kegen dem gesichte, wie sich geburt zeichen vnd mich halten kegen den käufer als verkäufer, auch thun dem armen als dem reichen vnd das nit lassen weder vmb liebe, leyd, gifft, gabe, gunst, freuntschafft, feyntschafft noch keyner andern sachen willen vnd bsondern mir an meynem gesetzten lone genugen lassen, Treulich vnd ungeferlich. Als myr Gott helffe".

[2] Ratsarchiv XLIX, 1 Fol. 275. Der Schweinschauer erhält für jede Besichtigung von den Schweinetreibern 1 ₰. Ratsarchiv XLIX, 1 Fol. 26 ff. Erneuerung der Fleischerordnung.

[3] Artikel von 1662 § 13.

[4] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 173. Iuramentum eines Jungmeisters 1688. Der Obermeister überreicht ihm das Handwerk, er spricht dabei: „und verbieten Dir zu schlachten, alß nemlich 1. Pockicht, gelbsüchtig vnd Wolffbeißig Vieh. 2. Trächtige vnd französische Schweine und alles, was tadelhafft ist und was Du nicht weißt, das solt Du bey Mir oder bey meinen Vier Meistern dich erlernen".

Nach der Schlachtung fand eine zweite Beschau statt, die Fleischschau; ihr war nun das Fleisch aller Verkäufer in der Bank oder auf dem Markte ohne Ausnahme unterworfen. Es war hierbei ein bedeutender Vorteil der Stadtmeister, daß der von ihnen ausgeübten Polizei diesmal auch die Konkurrenten vom Lande, die Lästerer, unterstellt waren, die sich eine Menge Schikanen gefallen lassen mußten.

Die Einrichtung der Fleischschau hat sich schon im 15. Jahrhundert als notwendig erwiesen und scheint noch 1462 nur den Lästerern gegenüber ausgeübt worden zu sein[1]. 1469 umfaßt die vervollständigte Schaukommission außer den Viermeistern der Fleischhauer noch zwei Ratsherren[2]; gewiß ein bedeutender Fortschritt und eine erfreuliche Verbesserung der Lage für die „hereinschlachtenden Bauern", deren Waren nun zwar von sechs Aufsehern, aber durch Zuordnung der zwei unparteiischen gerechter als früher beurteilt wurden. Die Zahl der in der Kommission vertretenen Personen blieb sich auch später immer gleich, nur die Zusammensetzung ändert sich in der Weise, daß im 18. Jahrhundert zwei Fleischhauer ausgeschieden, an deren Stellen aber der Ober- und Untermarktvoigt aufgenommen sind.

Die Beschauer hielten auf die Versorgung des Marktes mit frischem und gesundem Fleisch und ordneten für minderwertiges den Verkauf an besonderer Stelle an. Für die, welche sich benachteiligt glaubten, wird auch noch im 17. Jahrhundert keine Stelle genannt, an der sie Beschwerde führen konnten; im vorigen Jahrhundert wandten sie sich an den Rat, in diesem Jahrhundert entschied, solange diese Beschau bestand, ein Tierarzt, der besonders dazu beauftragt war. Noch vor Beginn des Marktes sollte die Beschau beendet sein. Als „untüchtig vihe" werden 1462 Kälber und Lämmer unter drei Wochen und trächtige Tiere genannt[3]; 1464 wird diese Reihe durch „rübig, wirbelsüchtig, beynbrüchig, wolffbeysig stücke" ergänzt[4], 1543 werden außerdem noch verworfen „gehlsuchtige schweyne[5]," 1602 „erstickte und pockichte Tiere[6]", 1688 französische Schweine[7], 1704 lungensüchtiges Vieh[8]. Zur Erleichterung der Beurteilung durfte 1442 den Rindern „peßerich vnde vnslet", den „scheppsen" das letztere nicht „be-

[1] Cod. dipl. II, 8 S. 279.
[2] Ebenda S. 361.
[3] Ebenda S. 279.
[4] Cod. dipl. II, 8 Nr. 369.
[5] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.
[6] Artikel von 1622.
[7] Iuramentum eines Jungen Meisters. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 173.
[8] Cod. dipl. II, 8 Seite 162.

eissen" werden[1], 1462 müssen an den Rindern „czeichen" und „vter", an den Lämmern „heubt, horen" und „zcegele" belassen sein[2]; alle die genannten Teile schnitt man immer und immer wieder ab, um das Fleisch zu „felschen". Das Feilhalten alten Fleisches suchte man 1442 zu verhüten durch die Verordnung, während des Sommers dasselbe Fleisch nur an einem, im Winter aber auch an dem nächsten Markttage zum Verkauf zu bringen, falls die Tiere noch nicht in kleine Stücken zerhauen waren[3]. Diese oder ähnliche Bestimmungen werden seit dem Jahre 1442 nicht mehr gegeben, aus verschiedenen Aktenstücken des 18. Jahrhunderts aber geht zur Genüge hervor, daß nur frisches Fleisch der Beschau stand hielt.

Finnichtes Fleisch galt nicht als krank, sondern nur als minderwertig; 1442 wird es abgesondert von dem übrigen Fleische in der „vinnechtenbanck" feilgeboten, 1662 darf es aber auch noch „bey des verkauffers eigener banck" liegen und muß nur „durch ein mit einer Sau bemahltes auffgehenktes tefflein bemercket, taxiret vndt für finnicht fleisch verlassen werden[4]".

Im übrigen kontrollierten die Meister sich schon gegenseitig beim Schlachten im Kuttelhofe und dem gemeinsamen Verkaufe in den Bänken und auf dem Markte. In diesem Jahrhundert kam die Regierung den Fleischhauern bei der Beurteilung des Schlachtviehes und Fleisches zu Hilfe durch eine Belehrung, die sie drucken und an die Innungsmeister und Hausschlächter verteilen ließ[5].

Eine ähnliche wichtige Rolle wie bei der Beschau, spielte die Innung bei der Bewertung der Waren der Zunftmeister sowohl, wie auch wieder der Lästerer. Die Festsetzung der Fleischpreise lag in der Hand derselben Kommission, die schon das Amt „der schawe" ausübte. Man nannte die in Betracht kommende Thätigkeit das Schätzen, für das als Grundlage 1469 eine Taxe geschaffen worden war[6]. Anfangs führte diese nur die vier gewöhnlichen Arten von Fleisch auf; bald normiert sie auch die Preise für einzelne Körperteile der Tiere und für Wurst, 1557 ist sie zu einem seitenlangen Warenregister geworden[7] und schränkt die Freiheit der beauftragten Personen bei der Schätzung immer mehr ein. Die Bestimmung

[1] Cod. dipl. II, 8 Seite 162.
[2] Ebenda Nr. 369.
[3] Ebenda S. 161.
[4] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 95. Fleischerordnung von 1662.
[5] Vergl. Funke, Polizeiordnungen III S. 240 u. 241.
[6] Cod. dipl. II, 8 S. 361.
[7] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 26 ff. Erneuerung der Fleischerordnung.

der Fleischtaxe von 1469, daß das Fleisch wohl niedriger, aber nicht höher geschätzt werden solle als die Taxe, beweist, daß die Taxpreise die Maximalpreise darstellten; meist war es so, daß letztere sich mit den geschätzten Preisen deckten. Für Lendenbraten, Rindszungen, Kalbsköpfe, „Lambsheupte", Ochsenfüße u. a. m. wurden sie pro Stück oder Paar, gewöhnlich aber pro Pfund festgesetzt und von dem Marktvoigte auf das an jeder Bank aufgehängte Täflein notiert.

Welche Rolle spielt nun hierbei die Zunft? Zunächst ist die Innung beteiligt bei Feststellung der Taxe durch den Rat, insofern Ober- und Viermeister als Sachverständige herbeigezogen werden[1]; dann haben die durch Wahl der Zunftmitglieder zur Schätzung bestimmten Meister die ausschlaggebende Stimme beim Finden des Preises in der Bank oder auf dem Markte[2], und weiter ist den Stadtfleischern der Vorteil eingeräumt, „denen vom Lande das Pfund Fleisch bis zwei Pfennige wohlfeiler als den Eingesessenen zu schätzen[3]". Die ebengezeichnete günstige Lage bestand indessen nicht immer. 1702 ist der Einfluß der Innung bei Feststellung der Taxpreise bedeutend zurückgegangen, und die Fleischer klagen, daß sie bei den niedrigen Preisen nicht auf ihr Geld kommen[4]. Solche Differenzen bestanden aber in jeder größeren Stadt und zwar nicht selten. 1557 prüfte der Rat derartige Klagen auf ihre Richtigkeit durch Probeschlachtungen seitens der Schauherren[5]; 1562 sind zu diesem Zwecke 40 Stück, 1568 einmal vier, das andre Mal einer, und 1569 dreimal je ein Stück Ochsen angekauft und geschlachtet worden[6]; seit dem Jahre jedoch scheint man dieses Verfahren aufgegeben zu haben.

Über die Zahl der Meister lassen uns die Artikel bis auf die letzten von 1846 im Unklaren; in diesen haben sich 55 Betriebsinhaber und Inhaberinnen durch Namensunterschrift zur Haltung derselben ver-

---

[1] Die Taxe wird im Jahre dreimal beraten, „nach Judae in der fasten, vmb Vitj im Sommer vndt Thome eph. im Winther im beyseyn der Fleischer Ober- vnd Vier Meister". Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. (1538.)

[2] In einer Bestimmung vom Anfange des 16. Jahrhunderts heißt es zwar auch einmal: „Die Bürger sehen nach der Taxe, die Fleischer ob es tüchtig". Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 69.

[3] Ratsarchiv XLIX, 150. Instruktion für die Schätzer vom Jahre 1677.

[4] Ebenda Bl. 229.

[5] Die Landfleischer sollen das Fleisch „laßen ümb das geldt, wie es durch uns zu gebürlichen Zeiten gesetzt oder durch unßere Schauherren geschlachtet worden ist". Fleischerordnung 1557.

[6] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 36, 41 u. a.

pflichtet[1]. Für Aufſtellung der folgenden Tabelle ſind lediglich die Adreßbücher der Stadt Leipzig benützt worden. Ganz genau ſind die Zahlen allerdings nicht; ſie laſſen ſich aber wenigſtens für die Jahre 1830, 1856, und 1861 berichtigen durch die amtliche Statiſtik auf Grund der Gewerbezählungen.

Jahr	Betriebe			Einwohner	
	Meiſter	Witwen	zuſammen	überhaupt	auf einen Betrieb
1713	47	—	47	.	.
1715	44	—	44	22 800	518
1720	48	—	48	.	.
1746	54	6	60	.	.
1751	59	—	59	.	.
1764	53	—	53	.	.
1770	39	3	42	28 200	671
1775	29	3	32	.	.
1780	39	3	42	.	.
1785	31	2	33	.	.
1790	27	3	30	.	.
1795	33	5	38	31 152	819
1800	35	3	38	32 146	846
1805	33	4	37	32 492	878
1810	33	3	36	34 342	953
1825	33	—	33	41 506	1 257
1830	33	—	33	40 946	1 240
1834	42	—	42	46 294	1 102
1835	41	—	41	47 221	1 151
1836	43	—	43	48 149	1 119
1840	44	—	44	51 712	1 175
1842	50	—	50	54 610	1 092
1845	42	5	47	58 823	1 251
1848	48	4	52	61 648	1 187
1850	56	6	62	63 859	1 030
1852	61	3	64	66 837	1 044
1855	62	4	66	69 746	1 056
1856	62	4	66	71 234	1 079
1858	55	9	64	74 209	1 159
1859	56	7	63	75 638	1 200
1860	57	7	64	77 066	1 204
1861	54	8	62	78 495	1 266

[1] 1652 gab es in der Stadt 52 Meiſter. „So beſteht das Handwerk ſeit Alters und wird keiner darüber hinaus angenommen.“ Ratsarchiv XLIX, 1, Fol. 84.

Nach dieser Tabelle könnte es scheinen, als ob für die Fleischer die Verhältnisse sich bis zur Einführung der Gewerbefreiheit von Jahr zu Jahr günstiger gestaltet hätten; denn während sich von 1715 bis 1861 die Einwohnerzahl auf mehr denn das Dreifache hob, nahm die Zahl der Fleischereibetriebe nur um 40 Prozent in diesen 146 Jahren zu; die Zahl der im Durchschnitt auf den Betrieb entfallenden Konsumenten mußte also ganz bedeutend steigen. 1715 kamen auf den einzelnen Betrieb 518 Einwohner, 1795 schon 819, 1810 sind es 953 und 1830 sogar 1279 (1240); für 1861 würden nach obiger Tabelle 1266 zu notieren sein. Für die letzten 30 Jahre aber widerlegt die amtliche Statistik das günstige Ergebnis. Nach dieser waren vorhanden:

im Jahre	Meister	Gehilfen und Lehrlinge	zusammen
1830	33	71	104
1856	66	75	141
1861	76	128	204

Dies ergiebt im Durchschnitt:

für das Jahr	einen Meister auf Einwohner	einen Gesellen oder Lehrling auf Einw.	eine in der Fleischerei beschäftigte Person auf Einwohner
1830	1 279	594	450
1856	1 079	931	495
1861	1 033	613	385

Es zeigt sich also ein stetiger Rückgang, der am deutlichsten hervortritt bei einem Blicke auf die durchschnittlichen Einwohnerzahlen, welche auf das Hilfspersonal entfallen. Das letztere stieg zwar absolut, ging aber im Durchschnitt der einzelnen Betriebe zurück. Es entfielen auf einen Betrieb:

im Durchschnitt im Jahre	Gehilfen und Lehrlinge
1830	2,15
1856	1,14
1861	1,68

Von 1856 bis 1861 haben sich zwar die Betriebe wieder etwas vergrößert, aber die günstige Zeit von 1830 war nicht wiedergekommen. Für die Beurteilung der Lage kommt noch in Betracht die große Zahl der konkurrierenden Landfleischer und der beträchtliche Rückgang des Fleischkonsums, der beispielsweise in der Zeit von 1797 bis 1857 von 56,70 kg auf 48,10 kg, also um 8,60 kg pro Person fiel.

Das Handwerk hat sich in dieser letzten Zeit der alten Innungsverfassung nicht mehr in dem Maße wie früher aus sich selbst ergänzt. In

der Zeit von 1835 bis 1862 wurden 159 Lehrlinge zu Gesellen gesprochen. Von diesen waren nur 56 aus Leipzig, die übrigen 103 von auswärts, besonders aus den Dörfern der Umgebung (Connewitz, Neusellerhausen, Holzhausen u. s. w.) gebürtig, und die 56 Leipziger entstammten nicht allein aus Fleischerfamilien, sondern waren vielfach Söhne unbemittelter Eltern aus andern Berufszweigen.

In den Jahren 1703 bis 1784 gewannen das Meisterrecht nur in Leipzig Ausgelernte; 1785 werden auch andere zugelassen. In den Jahren 1814 bis 1840 werden neben 25 in Leipzig ausgebildeten Gehilfen 17 zum Meister gesprochen, die auswärts gelernt haben; doch waren auch sie in der Regel aus der nächsten Umgebung.

2. Der Betrieb nach seiner historischen Entwicklung.

a. Der Viehhandel.

Bei Betrachtung der Innungsverhältnisse zeigte sich bereits, wie die Obrigkeit den Fleischhauern durch geeignete Maßregeln den reichlichen Bezug von Schlachtvieh zu ermöglichen suchte. Schon 1375 kauften die Fleischer allem Anscheine nach von auswärts auf Vorrat; der Nachweis einer Innungsweide läßt mit Bestimmtheit darauf schließen. Gewiß bestand nur ein Mangel an Rindern oder Schafen; denn Schweine mästeten die Bäcker in großer Zahl, und sie durften sie nicht aus der Stadt verkaufen[1]. Obwohl Leipzig im 15. Jahrhundert selbst in den ältesten Stadtteilen noch einen vorwiegend landwirtschaftlichen Charakter trug, obwohl in den Hofstätten Vieh für den Absatz gemästet wurde und das Verbot des Verkaufs nach auswärts für alle in der Stadt und auf den Äckern und Wiesen derselben gemästeten Tiere bestand, so war doch der Einkauf von Schlachtvieh für die Fleischer schwieriger geworden, und die Produktion von Fettvieh war hinter dem stetig zunehmenden Konsum nicht nur bedeutend zurückgeblieben, sondern auch absolut zurückgegangen. Die Stadt vergrößerte sich schon seit dem 13. Jahrhundert fortwährend durch Zuzug aus der Umgebung, besonders aber im 15. Jahrhundert finden Männer der verschiedensten Berufsstände, zumeist durch die Universität oder Handelsvorteile herangezogen, hier eine Heimat. In den Höfen der innern Stadt waren Miethäuser entstanden, in welchen Handel und Gewerbe ihren Sitz aufgeschlagen hatten[2].

Auch in der Umgebung Leipzigs begegnen die Stadtfleischer seit dem

[1] Cod. dipl. II, 8 S. 61 f.
[2] Cod. dipl. II, 8. Vorbericht.

Ende der zwanziger Jahre Schwierigkeiten beim Einkaufe, da seit dieser Zeit die Lästerer, die in den Dörfern der Umgegend saßen, Fleisch nach der Stadt bringen dürfen und nun natürlich den Bedarf an Schlachtvieh bei den befreundeten Bauern oder aus ihrer eigenen Wirtschaft deckten. 1464 klagen die Fleischer, daß sie „keyner nichtiß nicht von vihe veile vinden, wenne ty (die Lästerer) is allis selbir slachtin vnd yren nackburn eyner dem andern verkoiffen[1]".

Schon 1462 war den Lästerern auch der bis dahin nur den Fleischhauern erlaubte Viehkauf in der Stadt freigegeben worden[2]. Um nun wenigstens den alten Meistern, „die nicht ferre zcihen konnen", die auf diese Weise nach und nach immermehr erschwerte Deckung des Bedarfs an Schlachtvieh zu ermöglichen, trifft die Innung die Bestimmung, daß „kein knecht in der stat hynne nach vf dem steinwege keyn vihe nicht keuffen" darf, und verteilt so in gewissem Grade unter seine Mitglieder das Bezugsgebiet für die Schlachttiere[3]. Der Fleischer zieht zum Einkaufe in die Ferne, treibt die Tiere nach Leipzig und schlägt sie solange auf die Immungsweide, bis er ihrer zur Schlachtung für die Bank bedarf. Es ist leicht begreiflich, daß vermögende Meister Rinder, Schafe oder Schweine über ihren voraussichtlichen Bedarf hinaus, wenn sich die Gelegenheit bot, aufkauften, diese mit zur Stadt brachten und nun Kaufluftige suchten oder auch mit den Tieren nach anderen Orten zogen. In der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts sollen „die fleischhawer, die do vihetreyber sint" und speciell mit Schweinen handeln, für den Wiederverkauf „bynnen eyner myle wegeß keyne Sweyne kouffen" und „sie allhier nicht lenger enthalden denn drie tag vnd nacht[4]". 1587 sind auch die Landfleischer genötigt, für die Beschaffung von Vieh, Reisen zu unternehmen, die ihnen wegen der großen Entfernung der Bezugsquellen einen regelmäßigen Besuch der Wochenmärkte nicht mehr ermöglichen[5]. In Leipzig hört die Produktion von Schlachtvieh allmählich auf; nach einer Feuerordnung von 1649 ist in der Stadt die Viehhaltung, namentlich die von Schweinen, untersagt[6]. In den

---

[1] Cod. dipl. II, 8 S. 301 ff.

[2] Ebenda S. 278 ff.

[3] Artikel von 1466.

[4] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 5.

[5] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 28.

[6] L. Zachariae Schneiders Chronicon Lipsiense, gedruckt 1655. Fol. 595: „Es soll auch niemand Vieh in der Stadt halten, ausserhalb was umb des Nothfalls willens den Fleischern, (jedoch kein Schweinvieh) so in der Fleischergassen wohnhafftig an Rindvieh vergünstiget worden, darinnen sie doch auch gebührend Maß

Akten werden nun die Klagen über Mangel an Vieh immer häufiger und dringender, der Fleischer überliefert sich aber trotzdem nicht den unten zu schildernden Viehhändlern, sondern zieht weiter hinaus zum direkten Einkauf, sei es, daß er sich den schon oben kurz charakterisierten Landgesellen hält, was schon 1716 der Fall gewesen zu sein scheint[1], sei es, daß er seine Gehilfen die Schlachtung allein besorgen läßt, solange er auf dem Einkaufe sich befindet. Man sucht nun nicht etwa planlos nach Schlachttieren, sondern sichert sich die Abgabe des produzierten Fettviehs oder der schlachtreifen Kälber aus den Gütern eines „bestimmten Striches", den man von Zeit zu Zeit aufsucht. Diese Art des Einkaufs bestand bis weit in dieses Jahrhundert hinein. Das Vieh wurde unter der Beihilfe eines großen Hundes nach Leipzig getrieben oder, soweit es nicht laufen konnte, gefahren. In den vierziger Jahren dieses Jahrhunderts treten sogar eigne Viehholer auf, die durch diese Beschäftigung ihr Brot verdienten.

Schafe holten die Leipziger Fleischer schon 1685 außer Landes[2]. Die Dresdner Fleischer bezogen solche 1725 aus dem Würzburgischen, zogen aber auch sogar bis Danzig und Thorn und hatten dort den Vorteil, die Tiere nach ihrem Gefallen auslesen zu können; die sächsischen Schäfereibesitzer gingen darauf nicht ein[3]. In Dresden besorgte diesen auswärtigen Einkauf eine Abordnung der Meister für die Innung; wie es in Leipzig gehalten wurde, wissen wir nicht.

Bei dem Viehmangel, wie er sich seit dem 15. Jahrhundert bemerkbar machte, war der Fleischhauer frühzeitig auf den Händler angewiesen, der besonders fremde Ochsen und Schweine brachte. Im Jahre 1564, aus dem die früheste bis jetzt im Ratsarchiv vom Verfasser aufgefundene Nachricht über den Viehhandel stammt, ist der Zwischenhandel schon ziemlich ausgebildet. Nicht nur in Leipzig, sondern auch in vielen andern Städten wie Torgau, Wittenberg, Zwickau, Chemnitz, Freiberg, Schneeberg wohnten Händler, die mit ausländischen Ochsen handelten und gelernte Fleischer waren oder wenigstens sich befleißigten, „fleischhauer zu factorn und dienern zu haben". Ihr großes Vermögen und der Zusammenschluß zu einer Gesellschaft brachten es mit sich, daß sie den Ochsenhandel ganz in ihre Hand

halten sollen. Aber außerhalb der Fleischergassen sollen auch die Fleischer viel weniger andere Bürger Vieh, Schweinevieh aber in der Stadt durchaus niemand halten."

[1] Vergl. Erläuterung des sechsten Fleischerinnungs-Articuls 1716 im 3. Zunftbuche des Ratsarchivs.

[2] Cod. Aug. I, 1678.

[3] Hauptstaatsarchiv zu Dresden. Loc. 7413.

bekamen. Sie „kauften die Heuffen der Ochſen von den frembden auſlendiſchen Viehendlern auf", waren nun auf der „gewonlichen margſtette" allein vertreten und ſetzten die Preiſe nach Belieben feſt. Sie verkauften die Ochſen meiſt außer Landes, ſtellten die unverkauft gebliebenen Tiere in den ſächſiſchen Städten zur Maſtung ein und warteten, bis die einheimiſchen Fleiſchhauer die geforderte Summe zahlten. Zu alledem kam noch, daß „nach dem Exempel der Viehendler" auch eine „nicht geringe vberſetzunge des Landtviehes einriß" [1].

Der Leipziger Rat ſchlug zur Verbeſſerung der Lage der Fleiſchhauer vor, der Kurfürſt möge befehlen, daß die „hin und wider zur maſtung angebundenen ochſen den Stetten" zuerſt angeboten würden, und im Falle keine Einigung über den Preis zwiſchen Bauer und Fleiſcher zu erzielen wäre, ſich der Rat oder der kurfürſtliche Amtsverwalter ins Mittel ſchlügen. Weiter ſollten die „inlendiſchen Viehendler" geſetzlich gezwungen ſein, „Stedte vnd Lande" des Kurfürſten „vor den auſlendiſchen mit guttem tüchtigen Viehe zu verſehen", vielleicht könne auch der Kurfürſt durch geeignete Verhandlungen den Fleiſchhauern auf den großen Märkten in Polen und den anderen Ländern den Vorkauf auf die Dauer von ein bis zwei Tagen ſichern [2]. Wir dürfen alſo annehmen, daß der Leipziger Fleiſcher auf dem Viehkaufe ſogar bis nach Polen kam; verbürgt ſind uns ſeine Einkäufe in den erzgebirgiſchen Städten und Torgau, wohin wegen der geringeren Unkoſten und des Reichtums an Triften, Holzungen und anderen Gerechtigkeiten bedeutend mehr Tiere gebracht wurden als nach Leipzig [3]. Vermutlich beſuchte er auch den nicht allzu entlegenen und größten Viehmarkt Mitteldeutſchlands im 16. Jahrhundert zu Buttſtedt [4].

Eine Erleichterung des Einkaufs bedeutete 1625 die auf Anordnung des Kurfürſten infolge Fleiſchmangels getroffene Einrichtung zweier Ochſen-, Vieh- und Roßmärkte im Jahre, die 1675 erneuert wird [5]; 1699 ſind auch teilweiſe die Verbeſſerungsvorſchläge von 1564 befolgt. Es darf das auf dem Lande gemäſtete Vieh nicht mehr zum Wiederverkauf an Zwiſchenhändler abgegeben werden, ſondern die Tiere ſind „in die Städte auf die

---

[1] Bericht der Bergſtädte an den Kurfürſten Auguſt von Sachſen. Ratsarchiv zu L. XLIX, 24 Vol. I.

[2] Auslaſſung des Rates zu Leipzig an den Kurfürſten über den citierten Bericht. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[3] Derſelbe Bericht.

[4] Adler, Fleiſchteuerungspolitik S. 74.

[5] Cod. Aug. II, 2094 u. 2102.

Märkte zu treiben oder im Stalle Fleischern zu verkaufen, die sie auf die Bank schlachten wollen[1]".

Des Lästerers als Zwischenhändlers erwehrte man sich nur noch bis 1704 oder kurz nachher: zu dieser Zeit wird er als Viehlieferant der Witwen, 1716 auch der Meister zugelassen, da es „mit einigen von ihnen dahin gediehen, daß sie einen Knecht, der ihnen das Vieh holen könne, zu halten nicht vermögend sind[2]" und sonst die Sammlerthätigkeit zu kostspielig würde[3]. Die überhandnehmenden Viehseuchen nötigten im 18. Jahrhundert immermehr zum Aufsuchen weitentfernter Bezugsquellen; die Leipziger Fleischer erstehen neben denen aus Dresden, Eilenburg, Naumburg, Schneeberg 2c., von den „Pollacken gantze partien Horn- oder Schweinevieh" auf den Märkten zu Breslau, Brieg und Schweidnitz[4].

Im 19. Jahrhundert blieb dem Fleischer direkter Bezug nur noch aus der Umgebung. Leipzig entwickelte sich immermehr zur Großstadt. Die alten Höfe an der Peripherie, deren Stallungen die Fleischer zur Unterbringung ihrer Schafherden und Weidochsen bisher gemietet hatten, mußten einer nach dem andern neuen Straßenanlagen Platz machen; für die wenigen übrigen geeigneten Räumlichkeiten stiegen die Mietpreise so hoch, daß die Haltung von Schlachtvieh auf Vorrat nicht mehr lohnte; auch hatte diese schon durch Ablösung der Hutungsbefugnisse einen Stoß erhalten. So fand der Zwischenhändler reichliche Gelegenheit besonders für den Absatz von Rindern. Der Fleischer kaufte nur, wenn er Vieh nötig hatte, und war auch nicht mehr in Verlegenheit, wenn er auf dem Lande kein Schlachtvieh hatte bekommen können. Leider aber wurde durch dieses System auch der Kauf auf Kredit üblich. Gewöhnlich borgte man die neue Ware und bezahlte die alte, wurde aber dadurch immermehr von einem bestimmten Händler abhängig.

Die Händler waren mit Ausnahme eines einzigen, der in Volkmarsdorf wohnte, Fremde. Sie brachten das Vieh aus der Lausitz, Ost- und Westpreußen u. s. w. und stellten die Tiere auf der Gerberstraße in den Gasthöfen der Vorstadt ein.

---

[1] Cod. Aug. I, 1711.

[2] Vergl. S. 17 Anm. 1.

[3] Schon 1695 schreiben die Fleischer an den Rat: Es ist bekannt, daß itziger Zeit in dieser Gegend wenig gut Vieh, deßen wir unß bedienen könten anzutreffen, sondern dasselbe von entlegem Orthe mit auffwendung vieler Unkosten angeschafft werden muß. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 210.

[4] Haupt-Staatsarchiv zu Dresden Loc. 7413.

Schon seit dem 15. Jahrhundert ist von reichen und armen Meistern des öftern die Rede. Mit Rücksicht auf die geringen Barmittel der letzteren für Erwerbung kostspieliger Stücke erlaubt der Rat deshalb schon 1442 den Zusammenschluß für den gemeinsamen Einkauf und die gemeinsame Schlachtung der „bekirswyn" und „rynder[1]". 1442 besteht die Erlaubnis für je zwei, 1466 für je drei Meister; das Zusammenschlachten findet sich weiter bezeugt aus den Jahren 1662 und 1704[2]. Noch in der Mitte dieses Jahrhunderts schlachteten, mit Ausnahme weniger Meister, gewöhnlich zwei wöchentlich ein Rind, und eine Woche um die andere behielt jeder Haut und Eingeweide. Das Zusammenschlachten bestand auch nach 1861 fort, kam aber mit dem Aufkommen der Engrosschlächterei immermehr in Abnahme. Für den vorteilhaften Einkauf gab noch immer wie 1725, die Geschicklichkeit des Meisters den Ausschlag, „daß er sah, wie schwer ungefähr ein Stück Vieh, wieviel es Inselt und Fleisch habe, und wie hoch er dieses, nebst dem Leder und Stücken, mit einem kleinen Profit los werden können[3]".

b. Die Schlachtung.

Der Produktionsprozeß vollzog sich schon im 14. Jahrhundert an zwei verschiedenen Betriebsstätten, auf dem Kuttel-, Vieh- oder Schlachthofe[4] und in der Werkstatt des Meisters. Die Errichtung eines besonderen Schlachthofes ging von Anfang an von gesundheitspolizeilichen Rücksichten aus: der leichteren Kontrolle des Schlachtviehes und der größeren Reinlichkeit beim Schlachten; zwingender aber wirkte die Mittellosigkeit der Meister, welche die Einrichtung eigener geeigneter Schlachtstätten ausschloß. Die Zunft konnte einen so kostspieligen Bau für ihre Angehörigen auch nicht selbst ausführen, und so übernahm die Errichtung des Kuttelhofes der Territorialherr oder die Stadtobrigkeit. Als der Leipziger Kuttelhof 1362 das erste Mal erwähnt wird, bezieht der Landgraf geringe Einkünfte von demselben[5], 1540 ist die Stadt Leipzig die Besitzerin; 1655 baut jedoch die

---

[1] Cod. dipl. II, 8 S. 160.

[2] Artikel von 1662 § 21 u. 1704 § 20. „Wenn einem Meister das Handwerk gelegt wird, so soll keiner mit ihm schlachten —."

[3] Auskunft des Obermeisters der Dresdener Fleischerinnung. Hauptstaatsarchiv. Loc. 7413.

[4] 1362 Kuttelhoue Cod. dipl. II, 8 S. 38. 1430 Fyhof. Daselbst II, 8 S. 116. 1467 die viehehofe. Daselbst II, 8 S. 347.

[5] Cod. dipl. II, 8 S. 38. Der Landgraf schenkt unter anderem nach Kloster Alt-Celle „vier steine vnsleibes vz dem kuttelhoue zcu Lipczig".

Innung selbst einen Schlachthof, allerdings mit dem vom Rate in Höhe von 3000 Gulden entliehenen Gelde[1]. Der alte Schlachthof lag am Stadtgraben, der neue am linken Ufer der Pleiße gegenüber dem jetzigen Fleischerplatze. Bei Einrichtung beider war jedesmal die Lage außerhalb der Stadt und die Nähe eines fließenden Wassers für die bequeme Reinigung zur Verhütung übler Gerüche im Auge behalten worden.

Im 18. Jahrhundert führt ein Meister die Aufsicht, der zugleich seinen Innungsgenossen beim Schlachten zur Hand geht; er hat sich in seinem Betriebe nicht halten können und ist nun imstande, allmählich die Mittel für Gründung einer neuen Fleischerei zu ersparen. In diesem Jahrhunderte befolgte man die gleiche Praxis und verlieh ihm den Titel eines Schlachthofinspektors. Er hielt sich noch einige Gehilfen, die auf Verlangen und gegen Zahlung gewisser Lohnsätze in seinem Auftrage den Meistern beim Schlachten halfen.

Die Schlachttage fielen 1442 mit den beiden Markttagen, Montag und Freitag, zusammen[2]; sie sind auch später z. B. in der Fleischerordnung von 1695 beibehalten. Außerhalb dieser Tage darf nur schlachten, wer sich vorher anmeldet[3].

Über die sonstigen Einrichtungen der Schlachthöfe liegen so gut wie keine Nachrichten vor. Eigentlich sollte in denselben sämtliches für den Verkauf bestimmte Vieh zur Schlachtung kommen; der Fleischer kehrte sich jedoch nicht an die Ordnungen. Mit der Verwüstung des Schlachthofs im dreißigjährigen Kriege war er genötigt, alle Tiere in seiner Behausung zu schlachten, und seitdem meidet er den Schlachthof, so gut es geht. Es war mittlerweile die Fleischsteuer eingeführt, die sich bei Schlachtungen in der Stadt leichter hinterziehen ließ. 1695 bringen die Fleischer nur das Großvieh in den Schlachthof[4]. Dabei blieb es auch im wesentlichen trotz der häufigen Androhung hoher Strafen im 18. Jahrhundert. Von der zweiten Hälfte desselben an ward alles Kleinvieh in der Behausung des Fleischers geschlagen. In diesem Jahrhunderte bauten sich verschiedene Meister geräumige Schlachthäuser und erwarben dadurch die Erlaubnis, auch Großvieh daheim schlachten zu dürfen. Mit der steigenden Zahl der Meister hatte sich ohnehin im Schlachthof ein empfindlicher Raummangel bemerkbar gemacht.

---

[1] Vogel, Leipzigisches Chronicon S. 179.
[2] Cod. dipl. II, 8 S. 161.
[3] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 185 ff.
[4] Ebenda.

In dem Schlachthofe besorgten Meister und Gesell oder Lehrling das Töten, Abledern und Ausweiden der Tiere, sowie Brühen und Enthaaren der Schweine[1]. Über die Technik des Schlachtens liefern die einzigen Nachrichten die Festsetzungen über die Meisterstücke und die Aufzeichnungen über die bei ihrer Ablegung begangenen Fehler. Hauptsächlichstes Handwerkszeug sind bis heute Beil und Messer geblieben, von denen wir das erste Mal in den Artikeln von 1466 hören. Daß die Tiere vor der Tötung durch einen Schlag auf die Platte betäubt werden, ist frühestens für das Jahr 1703 nachweisbar. Der nun erfolgende Kehlschnitt mußte bis ins Genick geführt werden. Sodann war das Fell ohne irgend welche Verletzung vom Fleische zu lösen, die Brust bezw. das ganze Tier in gleichen Hälften aufzuhauen oder aufzuschneiden. Ferner sollte ein gelernter Fleischer beim Entfernen der Eingeweide innere Teile wie Herzblase, Därme, Pansch u. a. m. nicht durch Stiche oder Schnitte verletzen, beim Reinigen der Därme Löcher in dieselben weder reißen noch schneiden und das Verbrühen der Schweine vermeiden[2].

Die größeren Tiere wurden sodann auf Karren und Wagen, das Kleinvieh auf Stangen durch das Ranstädter Thor nach der Stadt in die Behausung des Meisters transportiert[3]. Dort nahm man in der Werkstatt das Zuputzen der verschiedenen auf dem Schlachthofe abgelösten Teile vor, ferner die Zerlegung und Verarbeitung des Fleisches. Nach der Fleischerordnung von 1557 lösten die Fleischhauer Lendenbraten und Zungen als besonders bewertete Stücke aus; das Ausschneiden von „unsleid und pfefferich" aber war besonders bei Rindern bis ins vorige Jahrhundert wegen der nach ihrer Beschaffenheit urteilenden Fleischschau verboten. Der vom Schweinefleisch abgetrennte Speck wurde nicht allein frisch verwertet, sondern durch Pökeln, vielleicht auch noch durch Räuchern zur längeren Aufbewahrung im Haushalte tauglich gemacht.

Man fertigte 1557 Koch- und Rohwurst, letztere in nur einer Art, nämlich als Bratwurst. Sie scheint durch Räuchern ebenfalls haltbar gemacht worden zu sein, denn sie kommt auch als getrocknete auf die Bank[4].

---

[1] 1668 gab es auf dem Schlachthofe drei kupferne Brühkessel. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 132.

[2] Vergl. das S. 3 Anmerkung 6 erwähnte Meisterstück.

[3] Die Fleischhauer wohnten in der Fleischergasse. 1255 ist sie noch nicht angelegt; denn bei Übertragung einer Hofstätte an das Kloster Zelle wird die Lage derselben angegeben „infra muros", und wir wissen seit 1529 genau, daß eben dieser Hof in der Fleischergasse hinter dem Barfußkloster gelegen war. Cod. dipl. II, 8 S. 137 Anm.

[4] Fleischerordnung. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 46.

Besondere Arten Kochwurst waren 1662 Blut-, Leber-, Engel- und Schweißwurst[1]. Nach den benutzten Därmen unterschied man in den Meisterstücken aus den Jahren 1703—1715 Rinds- und Schweinswürste, die Endewurst, die große Wurst, die Schweinskäutel u. a. m. Ob schon der Fleischer oder erst der Käufer die Wurst in den Rauchfang brachte, ist nicht klar; in der Mitte des 19. Jahrhunderts befindet sich diese Stufe des Produktionsprozesses fast ausschließlich in den Händen der Fleischer.

Die Herstellung fertiger Braten, die in kleineren Städten besonders den Fleischern als Besitzern oder Pächtern der Garküche zur Beköstigung Durchreisender oblag, war in Leipzig nie mit der Fleischerei verbunden. Eine Garküche wird schon frühzeitig genannt, die Bewirtschaftung derselben aber hatte die Stadt den Garköchen übertragen oder verpachtet[2].

Wie man in diesem Jahrhunderte auch noch beim Eintritt der Gewerbefreiheit das Schätzen, Töten und Zerlegen des Tieres und die Verarbeitung des Fleisches handhabte, zeigen am besten die Anforderungen an den Stückmeister in den Artikeln von 1846. Sie bestehen:

„1. In der Abschätzung des Gewichts eines Ochsen. Weicht die Abschätzung vom wahren Gewicht des Ochsen nicht mehr als um 25 Pfund darüber oder darunter ab, so soll eine solche Abweichung dem Stückmeister nicht als Fehler angerechnet werden.

2. In dem Schlachten eines Ochsen, dergestalt, daß der Ochse auf die Platte geschlagen wird und beim ersten Schlage fällt. Nächstdem ist dieser Ochse auf der Brust so, daß er nicht verbugt wird, zu stechen und alsdann mit dem Messer auszuschlachten, ohne hierbei das Leder auf irgend eine Weise zu beschädigen. Der Kopf muß ferner kreuzweise und herzmäßig abgehackt, die Brust im Hange gerade aufgehauen werden ohne Beschädigung der Herzblase. Beim Ausnehmen des Ochsen ist der Leberdarm ohne Verletzung abzulösen, der Bansch und der Schlund ohne Beschädigung des Lungenblattes herauszunehmen, und die Gedärme sind in zwei Stücken vom Fette abzunehmen. Übrigens ist es dem Stückmeister unverwehrt, beim Aufziehen des Ochsen zum Heben und beim Abschlachten der Füße während dieser Verrichtung sich zum Halten des einen der Füße einer Hilfe zu bedienen.

3. In dem Schlachten eines Schweines. Hierbei ist die Zunge ohne Beschädigung derselben auszuschneiden, der Kopf gleichmäßig

[1] Taxe von 1662.

[2] Die Garküche wird schon 1557 in der Fleischerordnung genannt. Vergl. auch Ratsarchiv LXII G. 2a.

aufzuhauen, beim Aufschneiden des Schweines ist das Schloß ebenfalls gleichmäßig aufzuschneiden, beim Aufbrüsten die Brust gleichmäßig aufzureißen ohne die Herzblase zu beschädigen, beim Ausnehmen der Därme darf das Lungenblatt nicht verletzt werden, die Därme sind in zwei Stücken abzunehmen und umzuwenden.

4. Im Wurstmachen. Hierbei müssen Därme, Fleisch und Blut von dem geschlachteten Schweine gleichmäßig aufgehen. Sämtliche Würste sind gleichzeitig, nämlich nicht in einzelnen wiederholten Zwischenräumen und Absätzen, sondern ununterbrochen hintereinander aus dem Kessel zu nehmen, ohne daß eine oder die andere beschädigt werde oder nachblute[1]."

Im allgemeinen dürfen wir behaupten, daß die wesentlichen Anforderungen an die Geschicklichkeit des Meisters schon 1510 vorhanden sind und die Technik des Schlachtens nur geringe Fortschritte gemacht hat; die Wurstmacherei vervollkommnete sich, allerdings aber auch erst Mitte dieses Jahrhunderts mit dem Aufkommen einiger Schweineschlächtereien und dem Eintritt größerer Specialisierung. Die Räucherung der Wurstwaren war mit der veränderten Bauart der Häuser und dem neuen Feuerungsmaterial, den Kohlen, ganz von selbst dem Fleischer als Endarbeit des Produktionsprozesses anheim gefallen.

Mit dem schon erwähnten gemeinschaftlichen Einkaufe war natürlich auch ein Zusammenschlachten verbunden. Es wurde schon im 15. Jahrhundert vom Rate gestattet und besonders für den Sommer erlaubt, um den Fleischer nicht unnötigerweise durch Verderben eines zu reichlichen Vorrats an Fleisch zu schädigen[2]. Wie wir oben sahen, bestand diese Art des Schlachtens stets fort.

Die Zahl der Schlachtungen stand lange Zeit dem Meister frei, allmählich jedoch sieht sich die Zunft genötigt, um der Existenzmöglichkeit eines jeden willen ihren Mitgliedern ein Höchstmaß der Produktionswoche, „den Schlag", vorzuschreiben. So bestimmen es schon die Artikel von 1662, leider fehlt dort die Zahl. 1710 schlagen die Meister für den Montag 5 „häft", für Sonnabend 7[3]; 1723 in der Woche 7—10, 1756 12 Häupter[4]; im 19. Jahrhundert treffen wir ähnliche Beschränkungen nicht mehr. Während der Märkte hatten sie überhaupt nie bestanden; 1710 und 1711 z. B. waren die Woche vor einer jeden Messe, ingleichen auch die Zahlwoche frei

[1] Ratsarchiv. Leipziger Zunftbuch 4 S. 325—333.
[2] Vergl. S. 20 Abschn. 1.
[3] Ratsarchiv XLIX, 1 S. 256a ff.
[4] Ebenda 24 Vol. II.

zum Schlachten, von da an auf Verordnung des Rates auch die erste Meßwoche[5]. 1805 schlachtete von zwei Meistern während der Messe jeder täglich 8—10 Ochsen[2]. Außerdem wurde der Schlag noch durchbrochen bei Aufträgen zu Fleischlieferungen für Hochzeiten oder die Hofhaltung des Kurfürsten bei dessen Besuch in der Stadt Leipzig. Die ersteren verteilte 1541 der Bürgermeister[3], später meldeten die Fleischer die Übernahme einer solchen beim Obermeister an[4]. Den Lieferungen an die Hofhaltung oder an Ratsherren entzogen sich die Fleischer am liebsten, da die erstere Lieferung umsonst, die letztere „umb billigen werth und Preiß" erfolgen mußte[5].

c. Die Verwertung der Nebenprodukte.

Die am meisten in Betracht kommenden Nebenprodukte der Fleischerei sind: Borsten, Häute und Talg. Über die Verwertung der Borsten liegt Aktenmaterial nicht vor; nach persönlichen Auskünften wurden sie gesammelt und an die Bürstenmacher in Leipzig oder an die Borstenhändler auf der Messe verkauft. Der Ertrag floß vielfach in die Tasche des Gesellen.

Die Häute kauften die Gerber, Kürschner und Beutler. 1481 bringt der Fleischer die zusammengebundenen Felle mit dem Fleische auf den Markt, um diese jedesmal an seinen gewissen Abnehmer aus einer der drei genannten Zünfte zu verkaufen. Dieses „Dingen der Felle" verbot aber die Obrigkeit; nur der Zwang der Lieferung auf den Wochenmarkt blieb bestehen. Für die Lästerer galt die ausdrückliche Vorschrift, „keyn fleisch alhier in der stadt" zu „furen, es sei den das er die leder vnnd fel von dem vihe, das er zum marckte zuuorkeuffen geschlacht hat mit sich bringe"[6]. Diesen Einkauf der Felle betrieben später ausschließlich die Gerber bis Oktober 1895; seit dieser Zeit vollzog sich eine bedeutende Wandlung im Häuteabsatz infolge der Einrichtung von Häuteauktionen. Schon vor Eintritt der Gewerbefrei-

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 S. 256a ff.

[2] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. II.

[3] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I: Wurde sichs aber zuetragen, das Jemands zue seynen Eheren aber Hochzeit fleisch bedurffen wurde, der sol solichs beim Burgermeister suchen, der wirth alsdann nach gelegenheit der sachen, was pillich, vorschaffen.

[4] Articul 1662 § 5: „Soll kein Meister mehr schlachten, als das Handwerck iedesmahl schlüssig worden und Ihm vom Obermeister gebohten wird. So aber einer auff eine Hochzeit oder sonsten große Wirtschaft zu schlachten hatte, soll er vorhero dem Obermeister deswegen begrüßen und ihm solches anmelden —."

[5] Dieselben Artikel § 4.

[6] Cod. dipl. II, 8 S. 424. Diese Einrichtung bestand noch 1790. Vergl. den Eid in den Artikeln der Landfleischer S. 45 Anm. 2.

heit aber hatten die Gerber größtenteils die Bearbeitung aufgegeben und waren lediglich Aufkäufer.

Das Unschlitt, soweit es nicht auf der Bank verkauft worden war, verarbeiteten die Fleischer selbst zu Talglichten, und so stark betrieben sie noch im 17. Jahrhunderte diesen Nebenproduktionszweig, daß sogar die Lästerer, ihre sonstigen Konkurrenten, ihnen als Lieferanten für das Rohmaterial dienen mußten[1]. Die fertige Ware wurde dann in den Häusern und an den Straßenecken feilgehalten.

Für den eigenen Bedarf hat der Fleischer bis weit in dieses Jahrhundert hinein Lichte gezogen, aber die Herstellung derselben für den Verkauf hörte schon am Ende des 17. oder zu Anfang des 18. Jahrhunderts auf, da seit Erneuerung ihrer Artikel 1693 den Seifensiedern die Verfertigung von Lichten allein zustand[2]. Der Fleischer ist seit dieser Zeit Lieferant des Unschlittes für den Seifensieder geworden und bis in die achtziger Jahre dieses Jahrhunderts geblieben.

Obwohl am Ende der Zunftzeit Funke nur die selbständige Fabrikation von Würsten und anderen geräucherten Fleischwaren als wesentlichen Bestandteil der Fleischerprofession ansieht[3], war doch eine derartige Verengerung des Produktionsgebietes und Verkümmerung des Produktionsprozesses thatsächlich nicht eingetreten, was aus der bisherigen Darstellung zur Genüge hervorgeht. Der Fleischer hatte sich fast ausnahmslos den Viehkauf, das Schlachten der Tiere, das Verarbeiten des Fleisches und auch den Verkauf der in seinem Betriebe erzeugten Produkte gesichert. Nicht einmal auf die Hausschlächterei paßt die offizielle Definition.

d. Die Absatzweise.

Schon 1310 setzten die Fleischer ihre Waren in den eingangs erwähnten Bänken ab, die wahrscheinlich dem Markgrafen gehörten. 1373 kauft der Rat den einen Teil derselben, 1390 den anderen von der Merseburger Kirche[4]. Die Lage dieser alten Bänke ist nicht mehr zu ermitteln. 1578 erbaut die Stadt[5] am Naschmarkte geräumige, von Pfeilern getragene

---

[1] Artik. 1662 § 6: „Unschlitt darf er von den Lästerern kaufen. Jedoch das er die daraus gezogenen Lichte nur in Häusern oder an den Ecken, keines weges aber dieselbe auf den Marckte oder in denen Bäncken feil haben" . . . darf.

[2] Aus einem Bruchstücke der Innungsartikel §§ 42 u. 49, enthalten im Aktenstück II. Sect. B. 885 u. 893 des Ratsarchivs zu Leipzig aus dem Jahre 1735.

[3] Funke, Polizeiordnungen IV, 183.

[4] Cod. dipl. II, 9 S. 110 u. 139.

[5] Vogel, Leipzigisches Chronicon S. 160, gedruckt 1714.

Hallen mit schönen Vorratskellern, die bis 1859 in Gebrauch blieben. Als aber Anfang des 18. Jahrhunderts die Zahl der Meister wuchs und die 33 Verkaufsstellen nicht mehr genügten, wurden die jungen Mitglieder seit Sonnabend vor Palmarum 1715 auf den Nikolaikirchhof gewiesen[1]. Dort errichteten sie als Bank einen Stand mit übergespannter Plane und rückten beim Freiwerden eines Platzes in den Hallen gemäß der Dauer der Mitgliedschaft nach.

Wie schon bei der Schlachtung die gleiche Verteilung der Fleischproduktion den gleichheitlichen Grundsätzen der Zunft entsprach, so ist hier beim Verkauf die jährliche Verlosung der Bänke ein weiterer Ausfluß derselben[2]. Der Verkauf in den Hallen war obligatorisch. Gutes Fleisch wurde auf die gewöhnlichen Bänke, finnichtes schon 1442 in die „vinnechte banck" gebracht[3]; der Verkauf der Kleinode, wie Würste, Kaldaunen, Inster, Kalbsköpfe, Lammeshäupte, Ochsenfüße u. a. m. war erst seit 1541 an einen besonderen Ort, den Platz vor der Garküche auf dem Neumarkte, verwiesen[4].

Bis Mitte des 17. Jahrhunderts durfte der Fleischer gleichzeitig jede der vier gewöhnlichen Fleischarten feilbieten; von 1662 an besteht diese Vergünstigung nur noch für die jungen Meister, „so anfangs nicht viel groß Vieh schlachten können, sondern sich mit einem Kälbchen oder Schweinchen behelfen müssen"; älteren war für einen bestimmten Markttag nur eine Kombination von Kalbs-, Hammel- und Rindfleisch oder Kalbs-, Hammel- und Schweinefleisch zugelassen[5]. 1766 wird diese Beschränkung wieder aufgehoben[6].

Jeder Fleischer hatte seine Bank schon 1442 Tag für Tag zu besetzen[7]. Nur Freitags, am Fasttage, mußte er um 12 schließen; die übrigen Tage scheint die Zeit des Verkaufs länger, vielleicht den ganzen Tag gedauert zu haben. Mehr als ein Meister durfte nicht an der gleichen Bank ver-

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 273.

[2] Ebenda XLIX, 24 Vol. II.

[3] Cod. dipl. II, 8 S. 162.

[4] Am Ende der Fleischerordnung von 1541 Freytag nach Paßah heißt es: „vnd haben den folgenden Sonnabend Angefangen, die cleynod alleyne feylzuhaben vff dem Platze fur der Jharküche". Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. 1442 werden „cleynat" genannt: „worste, kaldunen, kalbesheubte, lammeßheubte vnde desglichin" (Cod. dipl. II, 8 S. 162), 1557 Inster, Kaldaunen, Kalbsköpfe, Kühefüße, Schweins-Kaldaunen, würste pp. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 26 ff. — Kleinod = die kleineren Teile des Schlachtstücks. Grimm, Wörterbuch Bd. V, S. 1123. Vergl. jetzt: „Hasenklein, Gänseklein".

[5] Artikel von 1662 § 12.

[6] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. III.

[7] Cod. dipl. II, 8 S. 162.

kaufen[1]. So bereitwillig der Rat die Erlaubnis zu gemeinschaftlicher Erwerbung und Schlachtung erteilte, so streng hielt er es mit dem Verbote gemeinschaftlichen Absatzes; immer und immer wieder erläßt er von neuem die Verordnung, daß kein Meister des andern Fleisch auf seine Bank nehme. Im 16. Jahrhunderte ist von Ostern bis Bartholomeustag das Fleisch vor 6, von Bartholomeus an den Winter über bis Ostern von 7 Uhr auf die Bänke zu bringen[2]. Dann begann die Beschau und die Schätzung und erst nach deren Erledigung der Verkauf. Dieser Brauch hielt sich bis 1859; als damals die Taxe und die regelmäßige Beschau aufgehoben wurden, eröffnete jeder den Verkauf nach seinem Belieben. Ihn besorgten Meister und Meisterin, auch schon vor 1466. Neben der Bank lag als Wächter der Ware der große Fleischerhund, „weil sonst fremde Hunde öfters das Fleisch von denen Bänken wegriffen“[3].

Bis 1469 kauften die Bürger Leipzigs „*nach der Hand*“, also nach Schätzung, und es leuchtet sofort ein, daß der Produzent gegenüber dem Konsumenten nicht allein wegen der besseren Kenntnis seiner Waren, sondern auch infolge der größeren Übung im Abwägen auf der Hand im Vorteile war. Der Rat sagt damals auch, daß der „vleischkauff eine zcit biszher vast swer vnd usz der weise gewest ist“[4]. „Vsz riefem tiefem rate“ entschied er sich deshalb für eine Taxe nach Gewicht; doch bestand der Verkauf nach der Hand für einzelne Waren im 16. und 17. Jahrhunderte weiter; ja er hat sich immer gehalten, wenn er auch nach und nach zur Ausnahme wurde. 1667 dürfen nach der Taxordnung Lammfleisch, Lendenbraten, Rindszungen „und was sonsten absonderlich bei der Taxe zugelassen“ nach der Hand abgegeben werden. Für alle übrigen Fleischwaren galt nur noch der Verkauf nach Gewicht[5]. Wenn es 1528 vom Käufer begehrt wird, muß

---

[1] Auff einer Fleischbank oder Scharren sol nicht mehr denn ein Fleischer stehen bey des Raths Strafe. Zach. Schneiders Chronicon Lipsiense 1655. Willkühr der Stadt L. 1645. „Jeder Fleischer soll seine eigene Bank haben.“ Fleischerordnung von 1677.

[2] Ratsarchiv LXIX, 24 Vol. I.

[3] Vergl. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 263. Verordnung des Rates, daß die Fleischer ihre Hunde abschaffen sollten. 1713.

[4] Cod. dipl. II, 8 S. 360.

[5] Das Fleischergewicht war schwerer als das Kramergewicht pro Pfund um 2½ Lot; erst 34½ Lot Kramergewicht gaben 1 Pfund Fleischergewicht, 108 Pfund einen Centner. Das Fleischergewicht war in verschiedenen Orten verschieden schwer. 1547 ist das Thorgisch, Dreßnisch, Zwigkisch, Annebergisch und Glauchisch Pfund Fleischgewicht 4½ und das Freybergische 4 Lot schwerer als das Leipziger, nur das

der Fleischer Quantitäten von 1 Pfund, ja sogar bis ½ Pfund herab von größeren Stücken abschneiden und verkaufen.

Zu diesen geringen Mengen darf auch keine „Zulage" gegeben werden. Letztere bestand in Geschlink, Klauen, Kaldaunen, kurz Teilen vom Kleinod und wurde nach behördlicher Anordnung vom 15. bis 18. Jahrhundert erst bei Entnahme von 5 Pfund gestattet; sie durfte dann bei 6 Pfund 1, bei 12 Pfund 2 Pfund und so fort betragen[1]. Vielfach kaufte man aber damals Kälber und Schöpse ungeteilt, Schweine in Hälften und ebenso Rinder zu Halben und Vierteln; auch für diese Einkäufe war die Zulage genau vorgeschrieben, zwar nicht nach ihrem Gewichte, wohl aber nach den einzelnen beizulegenden Stücken von den Kleinoden des Tieres. Mit der Umgestaltung der Hauswirtschaft, der veränderten Bauart der Häuser, der zunehmenden Geldwirtschaft und der allmählich wachsenden Zahl der Meister, die schon aus Konkurrenz den Markt reichlich versahen und jede begehrte Quantität abgaben, änderte sich die Konsumtionssitte. Der Bürger kaufte nicht mehr auf Vorrat, sondern nur für den Bedarf, und die Folge davon war das Verschwinden des Engroskaufs und die alleinige Herrschaft des Detailhandels mit Fleisch und Fleischwaren in diesem Jahrhundert.

Der Fleischer lieferte schon 1528 die auf der Bank verkauften Fleischwaren dem Bürger ins Haus[2]; für seine „steten Kundleute" reservierte er auch einzelne Stücke; 1662 sendet er ihnen die bestellte Ware ins Haus[3], ganz wie es im 19. Jahrhundert bei Lieferungen an Gastwirte und größere Haushaltungen gebräuchlich ist. Auch nach auswärts erstreckte sich das Absatzgebiet des Leipziger Fleischers[4]; doch mußte das ausgeführte Fleisch vom Schlage entnommen werden.

Streng untersagt war bis in unser Jahrhundert dem Fleischer der Handel mit Fleisch, das er gewöhnlich von den Lästerern erstand; aber trotz der Verbote wurde er nie ausgerottet; es handelte sich immer um den Aufkauf von Lenden, Bröschen, Nieren, Keulen, also solcher Stücke, die nur in geringer Anzahl zu haben waren, für deren Lieferung sich aber der

---

„Hälliſche" iſt um 1 Lot leichter. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Nach Bergius (N. Cameral-Magazin) mußte das Fleischergewicht um den 11. Teil schwerer sein als das Kramergewicht, weil man im Fleisch viel Feuchtigkeit und Knochen mitkaufe. Der Fleischer kaufe auch nach schwerem Gewicht."

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 98.

[2] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Acta, das Fleischerhandwerk betr.

[3] Ebenda XLIX, 1 Bl. 94 ff. Fleischerordnung.

[4] 1756 liefert ein Fleischer zwei Kälber zu einem Leichenschmause nach Wolkwitz. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. II.

Meister den schon erwähnten größeren Konsumenten verpflichtet hatte. In den fünfziger Jahren umging man das Verbot in der Weise, daß Bekannte und Verwandte des interessierten Fleischers in dessen Auftrage scheinbar für den eigenen Bedarf diese Teile beim Landfleischer erstanden. Der Lieferant konnte so wenigstens seinen Verpflichtungen nachkommen; der bei diesem Zwischenhandel erzielte Gewinn war so gering, daß er außer Betracht bleiben kann; ja oft brachte dieser Einkauf des fertigen und teuren Produktes Verluste. Im übrigen war das Verbot durchaus am Platze; denn die Erlaubnis des Aufkaufs der vom Lästerer nach der Stadt gebrachten Waren wäre gleichbedeutend gewesen mit der Monopolisierung des Fleischverkaufs in den Händen der Zunft, und gerade das wollte man vermeiden.

Als Produzenten eines der wichtigsten Lebensmittel besuchten die Fleischer auch die Wochenmärkte. Die Markttage fielen im Sommer auf Dienstag und Sonnabend, im Winter trat an Stelle des Sonnabends der Freitag[1]; während des Schlags, der Zeit von Freitag nach „Aller Heiligen" bis Dienstag nach „Andreä", durfte nur Freitags Fleisch feilgeboten werden[2]. An diesen Markttagen standen die Fleischer mit ihren Waren auf einem freien Platze; der Verkauf begann wie an anderen Tagen und war zu Meßzeiten um 2, die übrige Zeit des Jahres um 12 Uhr beendet. Während der Messe gestaltete er sich auch in den Bänken infolge des Zuströmens der Fremden sehr lebhaft; während der Fasten und des Sommers lag er darnieder[3].

Die Preise der Waren setzten bis 1469 die Fleischhauer nach Belieben fest; von da ab jedoch sieht sich der Rat „infolge der starken Preissteigerung" zu der schon einmal erwähnten Tarifierung der Preise in der Taxordnung genötigt. Diese wurde nach Nachrichten aus dem Jahre 1538 dreimal im Jahre beraten[4]; sie machte Unterschiede zwischen gutem und „gemeinem" (weniger gutem) Fleische[5], zu dem unter anderem auch das der

[1] Cod. dipl. II, 8 S. 162.

[2] Vergl. Cod. dipl. II, 8 S. 445. ao. 1485. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. ao. 1538. Ebendaselbst ao. 1569. Mit dem Worte „Schlag" bezeichnet man, wie bei der Schlachtung erwähnt wurde, einmal die Zahl der einem Meister durch die Zunft vorgeschriebenen Schlachtungen pro Woche; dann die hier angegebene Zeit, in der wahrscheinlich die einzelnen Haushaltungen den Fleischer für die Hausschlachtungen heranzogen, und 3. das Zeichen mit der Marktglocke bei Beginn und Beendigung des Marktes.

[3] Daraus erklärt sich auch 1442 die Erlaubnis des Rates, daß im Sommer mehrere sich zum Schlachten zusammenthun dürfen. Cod. dipl. II, 8 S. 162.

[4] Vergl. S. 2 Anm. 1.

[5] Ao. 1562. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

Brummer, Kühe und Farrenfleisch gehörte; ferner bestanden für Kalb- und Schöpsenfleisch zu bestimmten Zeiten des Jahres verschiedene Taxpreise, je nachdem ersteres von Ostern bis Lichtmeß und umgekehrt von Lichtmeß bis Ostern, und letzteres von Jakobi bis Andreä und umgekehrt von Andreä bis Jakobi zum Verkauf gebracht wurde[1]. Die Preise sind stetig seit 1469 gestiegen, in fünf Jahrhunderten um das Zehn- und Mehrfache; die folgende Tabelle zeigt das Emporschnellen in teils regelmäßigen, teils unregelmäßigen Zwischenräumen.

Jahr	Rindfleisch	Kalbfleisch	Schöpsenfleisch	Schweinefleisch
1469	5 newe heller	2 newe heller	3 newe heller	3 newe heller
1547	7 Pfennige	4—6 Pfennige	8 Pfennige	9—10 Pfennige
1557	7 „	5 „	9 „	9 „
1562	7 „	5 „	7 „	9 „
1569	8 „	6 „	8 „	10 Pfennige
1587	8 „	6 „	8 „	1 Groschen
1602	10 „	8 „	9 „	?
1662	14 „	11 „	12 „	16 Pfennige
1677	16 „	11 „	14 „	16 „
1695	18 „	18 „	19 „	17 „
1702	17 „	15 „	18 „	18 „
1710	18 „	18 „	16 „	19 „
1719	19 „	17 „	20 „	18 „
1741/42	24 „	24 „	30 „	24 „
1749/50	24—27 „	15—30 „	18—30 „	20—27 „
1759/60	22—32 „	16—32 „	16—36 „	24 „
1770/71	23—27 „	18—23 „	18—30 „	20—26 „
1780/81	21 „	16—21 „	19—22 „	18 „
1790/91	25—27 „	18—24 „	24—27 „	24—27 „
1800/1	30—33 „	22—30 „	27—36 „	30—32 „
1810/11	36—39 „	22—30 „	36—42 „	30—36 „
1821/22	30—33 „	21—36 „	18—36 „	27—32 „
1830/31	30 „	18—30 „	27—30 „	18—30 „[3]

Verschiedene Faktoren wirkten bei dem Steigen der Fleischpreise zusammen, in erster Linie das Steigen der Viehpreise[2], sodann die bedeutenden Unkosten für das Treiben, die Fütterung der Tiere auf dem Transporte, die

[1] Taxe von 1662 und verschiedene andere.

[2] Näheres bei J. Falke in Hildebrands Jahrb. für Nat.-Ökon. u. Statistik XVI, S. 30 f.

[3] Die Zahlen für die Jahre 1741/42 bis 1830/31 sind die in den einzelnen Wochen gezahlten Höchstpreise für Fleisch.

verschiedenen Abgaben für Pflasterzölle, Geleit und Accise. Sie betrugen im 16. Jahrhundert für das Paar Ochsen 5—6 Gulden, fast 50 Prozent des Einkaufspreises. Dabei war der Bezug aus der Ferne fast billiger als aus näheren Gegenden, wenn wenig Länder zu passieren waren. Es lohnte sich beispielsweise für die Dresdner Fleischer der Bezug von Schafen aus dem Würzburgischen nicht wegen der zwischenliegenden drei Länder, die natürlich jedes für sich beim Durchtriebe Abgaben forderten, während der Import aus Danzig billiger war[1]. Bei dem Grenzzoll allein blieb es nicht; 1615 kommt in Sachsen die Accise auf, die im Laufe der Jahre den Ankauf besonders ausländischer Tiere immer höher belastet. Sind 1641 für alle verkauften Tiere vom Thaler 3 Pfennige Accise zu entrichten, so müssen 1657 von einem polnischen Ochsen schon 3 Groschen gegeben werden, 1682 sogar 8 und 1684 versucht man es mit der Erhebung von 6 Thalern pro Tier, um freilich schon 1685 wieder zu dem Satze von 1682 zurückzukehren. Weiter wurde schon seit 1628 der Fleisch-Pfennig erhoben, der jedes Pfund Fleisch um 1 Pfennig verteuerte, 1642 bewilligten die Landstände sogar die Erhebung von 2 Pfennigen pro Pfund[2].

Obwohl die Taxe von der Stadtbehörde festgesetzt wurde, so war die Lage des Fleischers hierbei nicht so schlecht, als es scheinen könnte. Wie schon erwähnt worden ist, wurden die Taxpreise im Verein mit der Zunft gefunden, und bei der Schätzung gab die Stimme des sachverständigen Fleischers den Ausschlag. Außerdem aber bildete auch der Einkaufspreis die Grundlage für Berechnung des Fleischpreises im einzelnen Falle[3]. Dennoch

[1] Hauptstaatsarchiv Loc. 7413.

[2] Vergl. Codex Aug. II unter Geleit, Accissachen und Fleischpfennig.

[3] Vergl. hierzu die nachstehende Rechentafel von 1550:

Ochsenkauff, Nachdem an einem Itzlichen orth ein Pfund Fleisch gueltigk ist. So ein ₰ fleisch 8 Pfennig gilt, was ein ochse macht, der do wieget wie hernach folget.

Ctr.	zu 8 ₰			zu 7 ₰			zu 6 ₰			zu 5 ₰			zu 4 ₰		
	fl.	gr.	₰	fl.	gr.	₰	fl.	gr.	₰	fl.	gr.	₰	fl.	gr.	₰
2½	7	19	8	6	19	10	5	20	—	4	20	2	3	20	4
2¾	8	15	4	7	13	5	6	11	6	5	9	7	4	7	8
3	9	1	—	8	7	—	7	3	—	5	20	—	4	16	—
3¼	10	6	6	9	—	—	7	15	6	6	9	5	5	3	4
3½	11	2	6	9	15	—	8	7	—	6	19	10	5	11	8
3¾	11	19	–	10	8	—	9	—	—	7	9	3	5	20	—
4	12	14	6	11	2	—	9	11	—	7	19	8	6	3	4
4¼	13	11	—	11	16	—	10	2	6	8	9	7	6	15	8
4½	14	19	—	12	10	6	10	15	—	8	19	6	7	3	—
4¾	15	14	8	13	4	—	11	6	6	9	8	11	7	11	4
5	16	10	4	13	8	8	11	19	—	9	19	4	7	19	8

begegnen wir sehr häufig den Klagen der Meister. 1702 ist nach ihren Aussagen der Erlös aus der Ware infolge der niedrigen Preise so gering, daß sie nicht auf die Kosten kommen[1]. Mit Aufhebung der Taxe fielen die Schranken für Bemessung des Preises; das Fleisch und die Wurstwaren wurden teurer, aber die Klagen verstummten nicht.

Solange die Fleischer Hoffnung auf Berücksichtigung ihrer Klagen durch die Behörde hegen konnten, verlegten sie sich aufs Bitten; im anderen Falle griffen sie zu allen möglichen Mitteln der „Selbsthilfe". Sie schlachteten anstatt Ochsen „Brummer und Kühe", auch abgemagertes Vieh[2] und täuschten die Schaukommission über Beschaffenheit und Wert der geschlachteten Tiere, indem sie beispielsweise die Kälber aufbliesen, „unter die Nieren Stroh und anderes" steckten, altgeschlachtetes Fleisch mit frischem Blute überstrichen, um ihm das Aussehen von frischem zu geben[3], außerdem aber auch nicht alles Fleisch den Beschauern vorlegten[4]. Ihre Kunden übervorteilten sie durch Forderung höherer Preise, als die Taxe sie aufführte, und durch falsches Gewicht. 1528 klagen die beschwerdeführenden Bürger: „Also wenn eynem Zehen pfunt gewogen wirdt, wenn ers heym bringet vnd wider wiget, hat er kaum acht pfundt"[5]. 1562 werden in dem in den Bänken aufgehängten Regulative für die Meister falsche Wage und falsches Gewicht bei Leibesstrafe verboten; 1603 wird konstatiert, daß sie Fleisch in der Wagschale liegen lassen[6]; 1704 versuchen sie „Beine" und „stücklein Fleisch" an den Wagebalken zu hängen, um so „Bürgerschafft und abkäuffer" zu bevorteilen"[7].

Die Fleischer bedienten von jeher nicht einen Kunden wie den andern. Solchen gegenüber, „denen sie das fleisch nicht gonnen, sagen sie, es sey vorkaufft, so es doch vnvorkaufft vnd dasselbige darnach eynem andern lassen"[8]. Jede Fleischerordnung bringt die Bestimmung, daß die Ware abgegeben werden muß, wenn sie begehrt wird, und daß verkaufte Stücke sofort von der Bank zu entfernen sind. 1677 wird noch besonders festgesetzt, Fleisch dürfe nur bis 9 Uhr vormittags für die festen Kundleute reserviert bleiben, später

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 229 ff.
[2] Ratsarchiv XLIX, 194 ff. Fleischerordnung von 1662.
[3] Artikel von 1662 und 1704 § 12.
[4] Fleischerordnung von 1557 und 1538.
[5] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Acta das Fleischerhandwerk betr., 1528—1602.
[6] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 73. Willkühr des Handwerks.
[7] Artikel von 1704.
[8] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. ao. 1528.

gelte dieſe Ausflucht nicht mehr[1]. Wenn 1528 die Bürger nicht über den Taxpreis zahlten, erhielten ſie auch nicht die begehrte Fleiſchart allein, ſondern waren genötigt, billigeres Fleiſch oder minderwertige Stücke Kleinod als Zulage mit anzunehmen. Nur um dieſen Übelſtänden abzuhelfen, wurde deshalb der Verkauf der letzteren 1541 in ziemlicher Entfernung von den Bänken angeordnet[2]. Groß war der Erfolg nicht; denn bald nachher und während des ganzen 17. Jahrhunderts machen ſich immer wieder erneute Verbote notwendig. Auch das Verbot von 1662, zweierlei Fleiſch auf einmal auf der Bank zu verkaufen, war nur veranlaßt durch unlautere Praktiken des Meiſters.

Die Fleiſcher ſuchten indirekt ihren Gewinn weiter zu erhöhen durch Hinterziehung der auf der Fleiſchproduktion laſtenden Abgaben; 1701 führten ſie das Kleinvieh, um es ſo leichter verbergen zu können, anſtatt auf Karren und Stangen auf Wagen in die Stadt, und ihre Weiber und das Geſinde ſollen Fleiſch unter den Schürzen und Röcken „herein practiciert“ haben[3]. Die Defrauden verſchwinden nicht wieder; ſie werden 1716 und 1720 erwähnt, auch 1799 klagen die Beamten über dieſelben, und noch in dieſem Jahrhundert haben ſie weiter beſtanden.

Im Hinblick auf alle dieſe und die früher erwähnten Unregelmäßigkeiten erſcheint die fortwährende kaſuiſtiſche Reglementierung durch den Rat und das Heer von gewerbepolizeilichen Maßregeln, die das Verhältnis des Produzenten zum Konſumenten regeln ſollten, nicht nur gerechtfertigt, ſondern ſogar überaus notwendig, beſonders wenn man die Bedeutung der Zunft für die Beſchaffung eines ſo wichtigen Lebensmittels, wie des Fleiſches, ins Auge faßt.

e. Das Lohnwerk.

Die Fleiſcherei im Lohnwerke, die hier unter dem Namen des Hausſchlachtens geht, wird zwar in den Innungsartikeln garnicht erwähnt und noch in den vorhandenen Akten nur in der Verbindung mit der Fleiſchſteuer genannt; es iſt jedoch mit Beſtimmtheit anzunehmen, daß von jeher die Zunftmeiſter neben dem Schlachten auf den Verkauf auch das hier in der Form der Stör auftretende Lohnwerk nicht verſchmähten.

In der erſten Zeit nach der Beſiedelung des Ortes Lipſk mit Deutſchen gab es gewiß noch lange keine berufsmäßig betriebene Fleiſcherei. Das im

[1] Fleiſcherordnung 1677, gedr. in „Der Stadt Leipzig Ordnungen wie auch Privilegia und Statuta“ S. 423 ff.

[2] Den Verkauf beſorgte 1562 ein vereideter Kuttler, der die Kleinode aufs beſte und reinlichſte zurichtete und in ziemlichem Kaufe den Leuten zukommen ließ. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[3] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 226 ff.

Hauſe gemäſtete und zum Konſum beſtimmte Vieh wurde durch ein männliches Glied der Familie abgeſtochen und zerlegt. Einzelne, durch ihre Geſchicklichkeit bekannt gewordene Perſonen mögen dann für das gleiche Geſchäft auch zu den Nachbarn gerufen worden ſein und ſo den Anlaß zur Entſtehung der Fleiſcherei als einer Hausſchlächterei gegeben haben. Mit der Entwicklung Leipzigs zur Handelsſtadt und dem Auftreten zahlreicher Haushaltungen, die keine Landwirtſchaft mehr trieben, wurde naturgemäß die Errichtung von Bänken notwendig, in denen Fleiſch feilgeboten wurde. Wie eingewurzelt aber die Sitte des Hausſchlachtens war, geht daraus hervor, daß noch im 17. und 18. Jahrhundert ein großer Teil der Bürger fettes Vieh kaufte, um es vom Hausſchlächter für den eignen Bedarf oder den Bedarf mehrerer Familien, die ſich zu dieſem Zweck zuſammen gethan hatten, ſchlachten zu laſſen.

Von Anfang an iſt den Hausſchlächtern Stücklohn gezahlt worden. 1562 erhalten „die fleiſcher vnnd andere haußſchlechtere vonn Burgernn: vom Rinde drey groſchen, vom Speck-Schwein drey groſchen, vom mithelſchwein zwene groſchen, vom bruehling[2] ein groſchen, vom kalbe ſechs pfennige, vom Schafe vier pfennig zu lohne vnnd jar keine koſt[1]“.

Im Jahre 1623 ſind die Lohnſätze vom Kurfürſten fürs ganze Land nach Kreiſen feſtgeſetzt worden[2]. Sie betrugen:

	im Churkreiſe	Thüringer Kreiſe	Meißniſchen Kreiſe
Vom Rinde	3 ℊ — ₰	4 u. 5 ℊ — ₰	4 u. 5 ℊ 6 ₰
„ Maſtſchweine	3 „ — „	3 „ — „	4 „ — „
„ klein. Schweine	2 „ — „	2 „ — „	3 „ — „
„ Brühling[3]	1 „ — „	—	2 „ — „
„ Kalb	— „ 9 „	1 ℊ — ₰	— „ 18 „
„ Schöps	— „ 6 „	1 „ — „	— „ 18 „
„ Lamm	?	— „ 8 „	1 „ — „

	Erzgebirg. Kreiſe	Voigtlande	aſſoc. Ämtern.
Vom Rinde	6 ℊ	4 u. 4 ℊ 6 ₰	4 ℊ — ₰
„ Maſtſchweine	4 „	4 „ — „	4 „ — „
„ klein. Schweine	3 „	2 „ 6 „	3 „ — „
„ Brühling[3]	—	—	2 „ 6 ₰
„ Kalb	1 „	1 ℊ — ₰	1 „ — „
„ Schöps	1 „	— „ 10 „	1 „ — „
„ Lamm	1 „	—	—

[1] Aus einer Mitteilung des Rats an den Kurfürſten Auguſt. Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[2] Cod. Aug. Tom. II, 794.

[3] Junge zu brühende, nicht zu ſengende Schweine. Vergl. Lamprecht, Deutſches Wirtſchaftsleben I, 1 S. 485.

Die Leipziger Bestimmung, nach welcher der Hausschlächter über seinen Geldlohn nichts zu beanspruchen hat, findet sich im Chur-, Erzgebirgischen- und Meißnischen-Kreise wieder. Im Thüringer wurde dagegen dem Hausschlächter noch die Kost gewährt. Überall aber ist es verboten, noch einen besonderen „Handlohn" zu verabreichen, der wohl in einem Stück Fleisch oder einer Wurst bestand [1].

Ein zünftiges Gewerbe ist die Hausschlächterei nicht geworden. Die oben erwähnte Lohntaxe aus dem Jahre 1562 läßt erkennen, daß damals neben den Mitgliedern der Innung, die dem Lohnwerke nachgingen, noch besondere Hausschlächter vorhanden waren. Eine weitere Bürgschaft für diese Thatsache besitzen wir aus dem Jahre 1684, wo neben 11 Meistern des Handwerks noch fünf andere Einwohner als Hausschlächter zugelassen wurden [2]; es ist jedoch nicht klar, ob auch diese gelernte Fleischer sein mußten. Man wählte aber Leute aus, die als gewissenhaft bekannt waren, und verpflichtete sie und „ihre Diener" eidlich zum richtigen Ansagen der Hausschlachtungen. Natürlich waren es steuerliche Rücksichten, die den Anlaß zu diesem Konzessionssystem gaben. Die Innung wachte eifrig darüber, daß die Hausschlächter ihre Gerechtsame nicht überschritten und war immer sofort mit Klagen bei der Hand, wenn einer derselben sich beikommen ließ, auf eigne Hand ein Stück Vieh zu schlachten und das Fleisch in den Häusern zum Verkaufe anzubieten.

Im Laufe des 19. Jahrhunderts ändert sich die Stellung des Hausschlächters. Seine Auftraggeber sind nicht mehr die Konsumenten, sondern Speisewirte und Fleischwarenhändler [3], die das Vieh kaufen, um dann das durch die Schlachtung gewonnene Fleisch und die Fleischwaren wieder weiter an ihre Kunden abzusetzen.

---

[1] Unter den in den assoc. Ländern gebräuchlichen Tarifen ist bemerkt: Es soll an Fleisch und Würsten kein Handlohn gegeben werden. Cod. Aug. Tom. II, 794.

[2] Der Stadt Leipzig Privilegia und Statuta S. 440.

[3] Es gab nach den Adreßbüchern:

im Jahre	Fleischwarenhandlungen
1848	4
1850	7
1852	15
1856	22
1858	26
1859	29
1860	30
1861	36

Zugleich trat auch eine Verengerung des Produktionsgebietes ein. Nach Angaben aus den Jahren 1802 bis 1807 wurden damals im Lohnwerke noch Rinder, Kälber, Hammel und Schweine geschlachtet. Um die Mitte dieses Jahrhunderts sind den Hausschlächtern nur noch die Schweineschlachtungen bei den Zwischenhändlern übrig geblieben. Doch stand sich der Hausschlächter unter den veränderten Verhältnissen noch insofern gut, als die wöchentlichen „Schlachtfeste" der Wirte reichlich Arbeitsgelegenheit boten. In den fünfziger Jahren bezog ein geschickter Hausschlächter für das Schlachten eines Schweines nebst Wurstmachen 1 Thaler 10 Sgr.

Im allgemeinen wird man seit dem Mittelalter eine bedeutende Abnahme der Hausschlachtungen zu konstatieren haben. Schon 1714 und 1715 machte das beim Hausschlachten versteuerte Fleisch nur noch 3,32 % des vom Bankschlachten versteuerten aus, für die Jahre 1802 bis 1807 ist es im Jahresdurchschnitt bis auf 3,02 % gesunken. Im ganzen betrug die Zahl der versteuerten Schlachttiere:

Tiere	1714			1715			1802—1807		
	von Stadtfleischern	von Landfleischern	vom Hausschlachten	von Stadtfleischern	von Landfleischern	vom Hausschlachten	von Stadtfleischern	von Landfleischern	vom Hausschlachten
Rinder	341	3 809¾	38	295	4 093½	27	1 368	2 963	153
Schweine . . .	2 972	2 315½	1 175	2 570	2 783¾	1 116	3 653	4 288	298
Schöpse u. Lämmer	4 132	20 392¼	164	3 368	19 836	419	8 833	6 377	562
Kälber	8 276	16 365	234	10 271	13 416	205	11 614	10 167	343

Erst seit 1830 werden die Namen der Hausschlächter in den Adreßbüchern aufgeführt. Es waren deren:

1830/34	je 1	1850	7	1858	10
1835 u. 40	„ 2	1852	10	1859	9
1842	3	1855	9	1860	9
1848	7	1856	8	1861	8

Da mit den Aufträgen der Restaurateure eine das ganze Jahr hindurch regelmäßig wiederkehrende Gelegenheit zum Schlachten und sicherer Verdienst verbunden waren, so hat die Hausschlächterei in neuerer Zeit viel mehr berufsmäßigen Charakter angenommen als in irgend einer früheren Periode. Freilich entstand auch eine lebhafte Konkurrenz. Nach der Aussage eines älteren Meisters, der in seinen jungen Jahren Hausschlächter war, war das

Auskommen in den fünfziger Jahren besser als heute. Die Hausschlächter waren schon immer auf Wochen hinaus mit Aufträgen versehen. Weniger geschickte Leute und Anfänger mußten allerdings auch damals schon oft und lange in dem Lokal eines Gastwirtes verkehren, ehe ihnen von dem Manne ein Auftrag zu teil wurde.

C. Die Konkurrenzverhältnisse.

Den Meistern, die den Ordnungen und Willküren des Handwerks gemäß sich im Betriebe ihrer Fleischhauerei verhielten, war für Konkurrenzbestrebungen eigentlich nichts als ein edler Wetteifer in der Lieferung der besten Waren übrig geblieben. Denn das Maximum der Produktion war, wenigstens im 17. Jahrhundert, festgelegt; Preise, Gewicht, Zulagen nach Art und Qualität des Fleisches — alles war genau vorgeschrieben.

Und doch fehlt es nicht an Klagen, die auf einen sehr lebhaften, nichts weniger als edlen Wettbewerb der Meister untereinander schließen lassen. Da kaufte auf dem Lande nach verschiedenen Nachrichten des 17. und 18. Jahrhunderts einer dem Mitmeister das schon erhandelte oder doch versprochene Vieh weg; ein anderer schlachtete mehr Häupter, als erlaubt war, und wußte diese nach der Bank zu praktizieren und dort zu verkaufen; ein dritter rief „Kaufleute von der Bank des Nachbars zu der eigenen[1]“; ja 1662 war es soweit gekommen, daß man die Kaufluſtigen in handgreiflicher Weise vom Stande des Konkurrenten „wegzog[2]“. Ihre Frauen und ihr Gesinde setzten sie vor fremde Bänke oder in „die Thüren“ der Hallen und ließen die Heran- und Eintretenden abfangen[3]. Aus diesem Jahrhundert wird über derartige gröbliche Äußerungen des Brotneides nicht mehr berichtet. Dagegen kommt jetzt das Abspenstigmachen („Auslaufen“) fester Kunden, wie der Gastwirte, Anstalten und anderer auf.

So tiefgehend auch die Feindschaft der einzelnen Zunftmitglieder untereinander war, so einig zeigten sie sich doch auch wieder im Kampfe gegenüber den schon mehrfach erwähnten Landfleischhauern oder Läſterern, deren Mitbewerb sehr lästig empfunden wurde[4]. Ihr Auftreten ist erst 1442

---

[1] „Willkühr deß Handtwercks“ von 1603 § 6. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 73.

[2] Artikel von 1662 § 9.

[3] Ebenda § 10.

[4] Mit dem Namen Läſterer werden die Landfleischer das ganze 15. Jahrhundert hindurch belegt. Er war offenbar ein Schimpfname, und es ist den Stadtfleischern nicht zu glauben, wenn sie in einer Bittschrift an den Rat die Land-

urkundlich belegt[1]; doch müssen sie schon Ende der zwanziger Jahre auf dem Markte zugelassen worden sein, da die Festsetzung ihrer Befugnisse aus dem Jahre 1462 von dem Besuche des städtischen Marktes seit „XXX adder XL iaren" redet[2].

„Idermann von dem lande, wo der wonet", darf „fry heryn slachten[3]". 1528 und später ist die Erlaubnis an den Besuch des Marktes am Ostersonnabend gebunden. An diesem Tage wird ihnen früh 8 Uhr vom Bürgermeister auf dem Rathause eröffnet, „wie und welcher maß sie sich das Jar vber halten sollen", und vom Marktvogt ein Verzeichnis ihrer Namen aufgestellt[3]. Im 17. Jahrhundert und auch noch später bis hinein in das 19. folgt der Verlesung der Ordnung die Vereidigung der Landfleischer auf dieselbe.

Als Gegenleistung für die Erlaubnis zum Schlachten nach der Stadt forderten anfangs die Meister von denen, die an einer bestimmten Stelle des Marktes, „vor dem Loche", „gense adder worste" feil hatten, jährlich 15 Groschen[4]; doch verbot 1462 der Rat die Erhebung dieses Marktgeldes. Er erhält aber die Freiheit von Abgaben nicht aufrecht und fordert z. B. 1634 bei Verlust des Hereinschlachtens alljährlich den Tag vor Bartholomei das gewöhnliche Zinsunschlitt[5] oder 1790 „das davor gesetzte Geld[6]".

Die Lästerer saßen außerhalb des Weichbildes der Stadt. Um die Mitte des 16. Jahrhunderts hatten von 19 dieser Leute je drei ihren Wohnsitz in Taucha, Debitz und Wederitz, je einer in Wahren, Brandis und Kyritzsch und sieben in Welmen bei Eilenburg[7]. Mit ihrer Zunahme wuchs natürlich auch die Zahl der Herkunftsorte. 1696 entfallen die 60 in

---

fleischer sich selbst „Lesterer" nennen lassen. Daß die Meister die Landfleischer nur verachteten, geht aus einer einem Ratsentscheid von 1464 beigefügten Beschwerdeschrift der Fleischer hervor. In ihr heißen die Landfleischer „bauwer, wonende vff dem lande, als nemblich dij, die das hantwerck ny gelart haben vnd nicht wissen keynen rechten orspring noch teilung eins iczlichen vihes, das sy hir yn brengen vnde sich doch ouch nicht daruff verstehen, ap is tüchtig adir untüchtig, beinbrüchig adir wolffbeyssig sey adir nicht". Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 300.

[1] Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 162.

[2] Ebenda S. 277 u. 279. Festsetzung der Befugnisse der Landfleischer.

[3] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[4] Cod. dipl. II, 8 S. 279 und Adler, Fleischteuerungspolitik S. 65.

[5] Landfleischerordnung von 1634, gedruckt in den Statuta und Privilegia der Stadt Leipzig, S. 431 ff.

[6] Ordnung die Landfleischer betreffend. Ratsarchiv. 5. Zunftbuch.

[7] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 11—13.

einer Bittschrift überlieferten Namen auf 22 verschiedene Dörfer und Städte: 13 der aufgeführten Landfleischer kamen aus Taucha, 5 aus Wiederitzsch, je 4 aus Ölschau, Hohenheida, Großzschocher, Gezelwitz (?); je 3 aus Bottelwitz, Seehausen, Gehren und Mölbuß; je 2 aus Naunhoff, Klein-Bösna, Dewitz, Lindenau und von der Heide; je 1 aus Hennlitz (?), Schladitz, Miltitz, Sommerfeld, Lagelitz (?), Alten und Besse (?).

Von den Landfleischern sind aus einer Entfernung von

Meilen	1557	1696
1	3	14
1—2	7	28
2	8	8
3 u. weiter	—	8

Von zwei Lästerern ist die Lage des Wohnorts (Hennlitz, Lagelitz) unbekannt.

Soviel ist wenigstens durch diese Mitteilungen erwiesen, daß auch die entferntere Umgebung sich an der Zufuhr ausgeschlachteter Tiere beteiligte, ganz besonders Taucha, das mit Leipzig durch eine treffliche Straße verbunden war. Mit dem Emporblühen der Vorstadtdörfer in diesem Jahrhundert kommen auch Fleischer aus diesen, wogegen die Namen einzelner kleiner entfernterer Dörfer unter der Zahl der Herkunftsorte verschwinden. Möglich, daß einzelne Landfleischer ihren Wohnsitz näher an die Stadt heran verlegt hatten.

Ursprünglich waren die Lästerer gewiß Bauern, welche das von ihnen gemästete Vieh nicht lebend, sondern in ausgeschlachtetem Zustande auf den städtischen Markt brachten, um es so besser zu verwerten. Dann mochten sie von ihren Nachbarn Vieh dazukaufen und sich so allmählich zu Gewerbetreibenden umbilden. Schon im 16. Jahrhundert hören wir nicht mehr, daß sie noch Geflügel nach der Stadt bringen; der Name Lästerer verschwindet vollständig; die Benennung „Landfleischer" ist auch bei den feindlichen Stadtmeistern gebräuchlich geworden. Sehr bezeichnend für die Veränderung ist 1587 die Drohung des Rates, das Gewerbe der Fleischer vom Lande zu legen. Die Umwandlung erfolgte an einem Orte langsamer, am andern schneller. 1557 bittet ein Landfleischer den Rat, ihn bei der Auswahl den Bauern vorzuziehen; sein Vater sei schon Fleischer gewesen; er selbst habe sein Handwerk erst in Taucha betrieben, nun sei er in Brandis. Ein anderer erklärt, daß er schon 23 Jahre durch das Hereinschlachten sein Brot verdiene und nichts als ein Häuslein und ein Gärtlein besitze. Er

ſchlachte Schafe im Werte von einigen hundert Gulden und habe zum Markte für 100 Gulden Vieh gekauft[1].

Der dreißigjährige Krieg vernichtete dieſe Entwicklung zum Teil wieder. Weder Lehrjahre noch ſonſten einiger Handwerksbrauch werden unter ihnen jetzt noch in acht genommen. Sie gebrauchen ihre Jungen eine Weile zur Bauer- oder Ackerarbeit; dann halten ſie dieſelben ein Jahr zur Schlachterei an und laſſen ſie nun neben ſich ein- und aufkommen. Mit der Wiederkehr ſicherer Zeiten konſolidierten ſich die Verhältniſſe wieder, namentlich ſeitdem die Aufnahme von Lehrlingen aus den Dörfern auch bei den Zunftmeiſtern in der Stadt üblich wurde. Beim Beginn der Gewerbefreiheit beſtanden Unterſchiede in der Technik der Schlachtung und Verarbeitung des Fleiſches bei Stadt- und Landfleiſchern überhaupt nicht mehr.

Die Zahl der hereinſchlachtenden Landfleiſcher iſt in den einzelnen Zeiträumen ſehr verſchieden, je nachdem die Stadtfleiſcher den Kampf gegen ſie energiſch oder läſſig betreiben. 1557 wird die übermäßig große Zahl auf 30 erniedrigt; 1561 halten am Oſterſonnabend 96 feil, 1565 ſchon wieder 106, und ein Jahr ſpäter ſogar 112. 1587 wird die Zahl abermals herabgeſetzt; doch die Landfleiſcher laſſen ſich nicht verdrängen. 1646 beſchwert ſich die Innung, daß ſie auf mehr als 60 angewachſen ſind, 1654 haben ſie die Zahl 70 ſchon überſchritten, und 1723 werden 89 gezählt[2]. Von dieſem Jahre an wird allmählich der Beſchluß durchgeführt, nur 80 zuzulaſſen, und zwar ſo, daß die Bank eines Abgehenden nicht mehr beſetzt wurde, bis jene Zahl erreicht war. Dabei blieb es auch fernerhin. Trotzdem hatten die Stadtfleiſcher nicht ſo unrecht mit ihrer Klage, daß in keiner Stadt ſoviel Landfleiſcher geduldet würden, wie in Leipzig. Zu derſelben Zeit, in der in Leipzig die Zahl 80 feſtgeſetzt wird, ſchlachten nach dem größeren Dresden nur 53 Landfleiſcher[3].

Die Konkurrenten vom Lande bringen die gleichen Waren auf die Bank wie die Innungsmeiſter; aber ſie ſind nicht nach oben beſchränkt in der Quantität der Produktion. Die Kombinationen der Fleiſcharten, die der Einzelne brachte, geſtalteten ſich verſchieden. Von den 106 Landfleiſchern auf dem Wochenmarkte vor Oſtern 1565 führten nur eine Art Fleiſch 64; einer derſelben hatte drei Schweine, zwei hatten je ein Rind und 61 nur Kälber (461) gebracht. Mit zwei Arten von Tieren kamen 24 zu Markte,

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 11—13.
[2] Ebenda. Anhang Bl. 42.
[3] Hauptſtaatsarchiv. Loc. 7413.

mit drei Arten nur sieben. Während erst auf zwei Produzenten ein Lamm, auf vier ein Schwein und auf sechs ein Rind entfällt, kommen im Durchschnitt auf einen allein sechs Kälber. Von den Landfleischern, die nur Kälber brachten, hatten feil

Landfleischer	Kälber je	zusammen
1	1	1
1	2	2
10	3	30
5	4	20
10	5	50
5	6	30
5	7	35
4	8	32
6	9	54
5	10	50
2	11	22
2	14	28
1	15	15
1	17	17
3	18	54
zusammen 61	—	461

Daß überhaupt die Kleinviehschlachtungen das Übergewicht behaupteten, zeigen auch die Zahlen, welche für einzelne Märkte innerhalb der Jahre 1551 und 1719 aus den Akten ermittelt werden konnten.

Märkte	Kälber	Schöpse u. Lämmer	Schweine	Rinder
Ostern 1551	605	43	22	14
" 1556	161	56	21	15
" 1565	687	43	24	18
21./II. 1702	167	75	34	20
1./IV. 1702	940	367	42	41
18./II. u. 22./II. 1710	586	76	26	32
25./II u. 1./III. 1710	429	95	15	12
23./I. 1719	228	239	37	65

Die Zufuhr ist, wie man sieht, eine von Markttag zu Markttag stark wechselnde. Es ist deshalb von großem Werte, daß sich auch die Jahresproduktion der Landfleischerei für eine Anzahl Jahre, die sich über fast drei Jahrhunderte verteilen, hat ermitteln und derjenigen der Stadtfleischerei hat gegenüberstellen lassen. Es kamen in Leipzig an ausgeschlachteten Tieren zum Umsatz (Stück):

Jahr	Kälber		Schafvieh (Schöpse u. Lämmer)		Schweine		Rinder		Gesamtproduktion		Zahl der Tiere überhaupt
	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	der Landfleischer	der Stadtfleischer	
1577	6 886	5 097	6 622	10 350	708	1 020	1 318	955	15 533	17 422	32 955
1580	6 082	5 983	6 529	12 314	482	1 373	1 234	972	14 327	19 642	33 969
1583	8 513	6 613	6 016	11 489	337	1 132	2 069	884	19 642	16 935	36 577
1591	4 386	6 289	8 500	16 159	445	1 721	1 274	1 165	14 605	25 334	39 939
1686	11 214	2 998	21 688	2 970 ?	1 809	1 661	3 466	122 ?	38 157	7 751 ?	?
1696	10 266	.	15 814	.	2 100	.	3 183	.	31 336	.	.
1697	14 124	.	17 268	.	2 746	.	4 097	.	38 235	.	.
1714	16 365	8 276	20 392¼	4 132	2 315½	2 972	4 809¾	341	45 883	15 421	61 304
1715	13 416½	10 271	19 836	3 368	2 783¾	2 570	4 093½	295	40 128	16 504	56 632
1767	13 798	9 704	12 779	8 144	3 717	4 438	4 042	374	34 337	22 660	56 997
1768	14 731	8 419	14 160	7 495	4 184	3 241	4 050	408	41 125	19 536	60 661
1776	5 847	7 362	10 745	4 952	5 269	2 685	3 859	311	28 720	15 130	43 850
1777	17 903	7 379	12 018	5 069	5 244	2 849	4 100	288	39 265	15 585	54 850
1797	9 139	9 070	7 850	9 000	3 370	3 050	2 709	904	23 068	22 024	45 092
1799	8 809	10 954	6 310	8 933	2 912	4 006	3 298	986	21 328	24 869	46 197
1800—1809	9 900	11 511	6 052	8 722	3 926	3 653	2 973	1 361	22 851	25 251	48 102
1810—1819	9 244	12 105	5 255	6 335	4 328	3 552	2 868	1 640	21 695	23 632	45 327
1820—1829	10 406	11 447	5 574	5 506	5 316	3 201	3 226	1 704	24 495	21 858	53 353
1858	.	.	.	.	7 852	3 945	4 911	3 285	12 763	13 200	25 963

Das Verhältnis der einzelnen Tiergattungen in der Produktion der Landfleischer ist ein wechselndes; numerisch überwiegen natürlich bei weitem Schafe und Kälber, und zwar die letzteren mehr als die ersteren. Ende des 17. und Anfang des 18. Jahrhunderts nahmen ausnahmsweise einmal die Hammelschlachtungen die erste Stelle ein. Nach den Angaben von 1565 zu schließen, müssen einzelne Landfleischer geradezu Engrosschlächter für Kälber gewesen sein. Viel hat zu dieser Specialisierung das Erfordernis eines nur geringen Anlagekapitals und Risikos und die Bekanntschaft mit den Bauern beigetragen, die immer zuerst den Landfleischern die schlachtreifen Kälber anboten. Das gelieferte Rindfleisch war meist Kuhfleisch, aber auch in einzelnen Fällen von polnischen Ochsen.

Die Landfleischer besuchten wöchentlich zweimal den Markt[1]. Sie mußten zu früher Morgenstunde eintreffen[2], bauten dann in der ihnen zugewiesenen Straße[3] ihre Stände auf oder ließen sie aufbauen, trugen das Fleisch aus den Wagen und begannen nach vorausgegangener Beschau und Schätzung mit dem Verkaufe. Anfangs mußten sie um 12 Uhr ihre Waren wieder einlegen, 1569 wird ihnen während der Messen die Verkaufszeit bis 2 Uhr verlängert[4], und 1702 wird diese Vergünstigung auf jeden Wochenmarkt ausgedehnt[5]. 1724 dürfen die Landfleischer schon bis 3 Uhr feilhalten[6], 1790 im Winter sogar bis 4 Uhr[7], und als kurz vor Einführung der Gewerbefreiheit, weil der Verkauf im Freien mit verschiedenen Übelständen verknüpft gewesen war, neue Fleischbänke gebaut wurden, blieben die Landfleischer den ganzen Tag über in denselben. Da aber nur 19 Landfleischer in der neuen Halle Aufnahme finden konnten und immer noch 61 von ihnen auf die Straße verwiesen werden mußten, ging man 1860 an die Erbauung einer besonderen Landfleischerhalle. Der Mietzins wurde für jede der 80 Abteilungen auf 52 Thaler pro Jahr festgesetzt; doch ist dieser Preis bei späteren Versteigerungen mietfrei gewordener Räume bedeutend

[1] Ausgenommen die Zeit des Schlages, wo sie nur am Freitag kommen durften. Vergl. S. 30 Anm. 2.

[2] 1744 heißt es in einer Instruktion für die Schätzer: Die Landfleischer müssen ankommen Weihnachten bis Ostern um 6, Ostern bis Pfingsten um 5, Pfingsten bis Bartholomei um 4, Bartholomei bis Oktober um 5, November bis Weihnachten um 6.

[3] Im vorigen Jahrhundert noch die Grimmaische Straße, in diesem die Ritterstraße.

[4] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I. Landfleischerordnung.

[5] Ebenda XLIX, 1 Bl. 238.

[6] Ebenda Bl. 316 ff.

[7] Beschwerde der Stadtfleischer über die Landfleischer.

überholt worden. Land- und Stadtfleiſcher empfanden dieſe Vermehrung der Unkoſten als eine recht unangenehme Laſt und fühlten ſich unter den veränderten Verhältniſſen nicht wohl; ganz beſonders unzufrieden waren die Innungsmeiſter, die von alters her überhaupt nur 132 Thaler jährlich für Benutzung der Bänke gezinſt hatten, jetzt aber für den einzelnen Stand 44 bis 66 Thaler Miete zahlen mußten.

Für den Fleiſchverkauf waren die Landfleiſcher im allgemeinen an dieſelben Beſtimmungen gebunden wie die Innungsmeiſter, hielten ſich aber ebenſowenig nach denſelben wie dieſe. Sie brachten altes Fleiſch zur Bank, beſetzten dieſelbe mit gutem und geringerem Rindfleiſche zugleich, um auch das letztere nach der teuren Taxe zu verwerten; ſie ließen es öfter an der rechten Wage und dem richtigen Gewichte fehlen, begannen mit dem Verkaufe ſchon vor den Thoren der Stadt, ſetzten Fleiſch auch in ihren Herbergen ab und trugen das unverkauft gebliebene nach beendigtem Markte hauſieren; ſie ſchlachteten auch krankes und zu junges Vieh und hinterzogen die Steuer. 1799 werden ihnen an einem Tage, als der Handel ſchon begonnen hatte, wegen der Unterſchleife allein 1500 Pfund Fleiſch konfisziert[1]. Die Ablegung des Eides, die 1790 eingeführt worden war, hatte alſo nicht die von der Stadtbehörde beabſichtigte Wirkung[2].

Die Intenſität der Konkurrenz zahlenmäßig zu erweiſen, hat wegen des vorliegenden mangelhaften Materials einige Schwierigkeiten. Immerhin lehren die oben Seite 46 mitgeteilten Zahlen, daß im 16. Jahrhundert die Stadtfleiſcher mehr Fleiſch auf den Markt brachten als die Landfleiſcher, 1591 faſt die doppelte Menge, während im 17. und 18. Jahrhundert ſich die Landfleiſcher konſequent an erſter Stelle behaupten. Im Vergleich zu 1577 haben ſie 1696 und 1697 ihr Produktionsquantum verdoppelt, 1714 ſogar verdreifacht. Die Stadtfleiſcher dagegen bleiben erheblich zurück; 1776 und 1777 ſinken die Zahlen auch noch unter das im 16. Jahrhundert

[1] Gerlach, Fleiſchkonſum in Leipzig S. 53.

[2] Der Eid ſei hier mitgeteilt, da er gleichzeitig eine treffliche Zuſammenſtellung weiterer Praktiken und Betrügereien iſt: „Ich ſchwöre zu Gott, daß ich alles geſchlachtete Vieh groß und klein, welches ich anher zu Markte bringen werde, nach ſeiner Anzahl, Art und Beſchaffenheit ſowohl in dem äußerſten und innern Stadtthore als in der Wage richtig angeben und verwiegen laſſen, nichts davon weder durch mich noch durch andere zurückhalten noch verſchweigen, noch gegen eines andern Fleiſch vertauſchen, noch unterwegs und eher, denn es zur Wage gebracht, verkaufen noch abſetzen, keine Stücke ungewogen wegnehmen, mit der Wage und Gewichte keine unziemende Vorteile machen, noch machen laſſen, auch ſonſt keine Unterſchlagung noch Betrug ausüben, ingleichen die Felle recht anſagen und mich allenthalben redlich und aufrichtig, auch der Fleiſcherordnung gemäß verhalten will.“

aufrecht erhaltene Niveau. Erſt ſeit Ende des 18. Jahrhunderts hält ſich die beiderſeitige Produktion von Fleiſch ungefähr das Gleichgewicht.

Wenn wir die Zahl der jährlich auf den Markt gebrachten Tiere gleich 100 ſetzen, ſo lieferten vom Geſamtbedarf der Stadt die

Jahr	Landfleiſcher %	Stadtfleiſcher %
1577	47,1	52,9
1580	42,2	57,8
1583	58,98	46,02
1591	36,6	63,4
1714	74,8	25,2
1715	70,9	29,1
1767	60,2	39,8
1768	67,79	32,21
1776	65,49	34,51
1777	71,5	28,5
1797	51,1	48,9
1799	46,1	53,9
1800—1809	47,5	52,5
1810—1819	47,8	52,2
1820—1829	45,9	54,1
1858	48,9	51,1

Der hier angelegte Maßſtab der Berechnung iſt freilich ein ſehr ungenauer. Betrachten wir das Verhältnis der beiderſeitigen Produktion bei den einzelnen Tiergattungen, ſo behaupteten für die Schlachtung von Kälbern die Landfleiſcher bis Ende des vorigen Jahrhunderts die erſte Stelle; von dieſer Zeit an neigt ſich das Übergewicht auf die Seite der Meiſter in der Stadt.

Schöpſe und Lämmer brachten im 16. Jahrhundert die Stadtfleiſcher doppelt ſoviel als die auswärtigen, im 18. Jahrhundert kehrt ſich dieſes Verhältnis gerade um; nach den vorliegenden Zahlen hält ſich dann auch hier bis 1829 die beiderſeitige Produktion annähernd das Gleichgewicht. Die Zahl der von den Landfleiſchern hereingeſchlachteten Schweine iſt im 16. Jahrhundert eine recht beſcheidene; ſie ſteigt erheblich im 17., noch mehr im 18., um dann nicht wieder zurück zu gehen. Der zunehmende Konſum von Schweinefleiſch ermöglicht zwar auch den Stadtfleiſchern, ihre Produktion zu erhöhen; es ſcheint ihnen aber erſt gegen Ende der Zunftzeit gelungen zu ſein, die Landfleiſcher wieder einzuholen.. In der Rinderſchlachtung haben die Landfleiſcher den Stadtfleiſchern gegenüber ſtets dominiert; von 1714 bis 1777 lieferten die letzteren nur etwa 8 % der in Leipzig kon-

ſumierten Rinder. In dieſem Jahrhundert haben ſich die Verhältniſſe für die Stadtfleiſcher gebeſſert; ſie bringen es von einem Zwölftel auf die Hälfte und dreiviertel der von den Landfleiſchern geſchlachteten Ochſen und Kühe.

Das Ergebnis iſt, daß ſeit dem 16. Jahrhundert bis gegen Ende des 18. das Abſatzgebiet für die Meiſter ſich immer mehr verringerte. Die ungünſtigſten Jahre liegen in der Zeit zwiſchen 1710 und 1780. Freilich iſt wohl zu beachten, daß beide eigentlich den Bedürfniſſen verſchiedener Bevölkerungsſchichten dienten. Im Umſatz von Rindfleiſch waren die Landfleiſcher den Stadtfleiſchern nur ſoweit voraus, weil ſie leichteres und billigeres Vieh ſchlachteten. Gerlach hat berechnet, daß im Anfange des 19. Jahrhunderts das von den Landfleiſchern geſchlachtete Rindvieh im Durchſchnitt 175 kg wog und 37,5 kg leichter war als das von den Stadtmeiſtern zur Bank gebrachte[1]; außerdem durfte das Fleiſch ein und auch zwei Pfennige niedriger geſchätzt werden als die gleiche Ware der Stadtfleiſcher. Wegen der geringen Qualität ſank aber der Preis viel tiefer, ſo z. B. 1741 auf 12 Pfennige pro Pfund, während es bei den Stadtfleiſchern ausnahmsweiſe einmal auf 19 Pfennige zurückging[2].

Dennoch empfanden die Stadtfleiſcher die Konkurrenz von Jahrhundert zu Jahrhundert immer drückender. Ihre Klagen werden mit der Zeit immer häufiger und heftiger, am heftigſten im 18. Jahrhundert. Wenn die Stadtfleiſcher 1723 berichten[3], daß „die vom Lande" 30 bis 40 Stück Vieh in der Woche herein zu Markte bringen, ſo trifft freilich dieſe Zahl nur für einige wenige zu. Selbſt in den günſtigſten Jahren brachten ſie es höchſtens im Durchſchnitt auf ſechs bis acht. 1724 ſollen ſie nach den Angaben der Meiſter drei- bis viermal mehr ſchlachten[4], und in der That haben die Landfleiſcher 1714 einmal die dreifache Menge von Schlachtvieh hereingebracht[5], in den übrigen guten Jahren aber nur das doppelte. Sonſt mag man es den bedrängten Meiſtern gern glauben, daß infolge dieſer Konkurrenz oft zwei Meiſter zuſammen ein Kalb ſchlachteten und viele das Schlachten überhaupt einſtellten, oder daß ſie nicht mehr wie früher Beſitzer eines Häuschens waren, ſondern zur Miete wohnten und „ſtarken Hauszins erlegen mußten[6]". 1733 werden zwei Meiſter genannt, von denen einer ein Reiter wurde, während der andere mit Fiſchen handelte.

---

[1] Gerlach, Fleiſchkonſum in Leipzig S. 23.
[2] Vergl. die Aufzeichnungen des Marktvogtes im Ratsarchive.
[3] Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 307.
[4] Ebenda XLIX, 24 Anhang Bl. 42.
[5] Vergl. S. 46 die Tabelle.
[6] Ratsarchiv XLIX, 1 Anhang S. 42 ff.

Daß aber der mit der Zeit immer intensiver sich gestaltende Einzelbetrieb in der Landfleischerei und der damit verbundene Fortschritt in der Technik des Schlachtens, Zerlegens und der gewinnreichen Verarbeitung des Schweinefleisches zu Wurst die Konkurrenz so empfindlich werden ließ, scheint den Meistern nicht bewußt geworden zu sein. Sie beschweren sich nur immer über das, was an der Oberfläche der Erscheinung zu Tage trat: über die große Zahl der Konkurrenten. Auf den Gedanken, durch Fortschritte in der Verarbeitung und billigen Einkauf im Großen die Konkurrenz zu besiegen, kamen sie nicht. Immerhin hatte die durchschnittliche Größe der Betriebe sich im Laufe der Zeit immermehr zu Gunsten der Stadtfleischer verändert. Im Durchschnitt betrug die wöchentlich geschlachtete Stückzahl:

Jahr	Kälber		Schafvieh (Schöpse, Lämmer)		Schweine		Rinder		Tiere überhaupt	
	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer	Landfleischer	Stadtfleischer
1714	3,1	3,3	4,4	1,7	0,5	1,2	1,0	0,1	9,0	6,3
1715	2,9	4,4	4,2	1,4	0,6	1,1	0,9	0,1	8,6	7,2
1767	3,3	3,5	3,1	2,9	0,8	1,6	0,9	0,1	8,1	8,2
1768	3,5	3,9	3,4	2,7	1,0	1,1	0,9	0,1	8,8	7,2
1776	1,4	4,4	2,5	2,9	1,2	1,6	0,9	0,1	6,0	9,0
1777	3,5	4,4	2,8	3,0	1,2	1,7	0,9	0,1	8,4	9,2
1797	2,19	5,0	1,6	5,0	0,8	1,5	0,6	0,5	5,1	12,0
1799	2,1	5,5	1,5	4,5	0,6	2,0	0,7	0,5	4,8	12,5
1800—1809	2,3	5,9	1,4	4,5	0,9	1,9	0,7	0,7	5,3	13,0
1810—1819	2,2	6,3	1,2	3,3	1,3	1,9	0,6	0,8	5,3	12,3
1820—1829	2,5	6,6	1,3	3,2	1,2	1,8	0,8	0,9	5,8	12,5
1858	—	—	—	—	1,8	2,9	1,1	0,9	—	—

Was die Lage der Stadtfleischer verschlechterte, war denn auch viel weniger die große Zahl der Landfleischer, als der Rückgang des Fleischkonsums überhaupt. Er betrug nach den Berechnungen Gerlachs im Jahre pro Kopf:

Jahr	kg	Jahr	kg
1577, 79, 83, 91	78,09	1810—1819	57,21
1683—86	61,10	1820—1829	58,40
1767—68; 1776—77	72,40	1838—1840	62,09
1779—99	56,70	1852—1857	64,25[1]
1800—1809	60,71		

[1] Gerlach, Fleischkonsum S. 32 Tabelle XVI u. S. 28.

Die Stadtfleiſcher ſuchten zunächſt ſich der läſtigen Konkurrenz durch den ſchikanöſen Gebrauch der ihnen bei der Beſchau und Schätzung übertragenen Vertrauensſtellung zu erwehren. 1462 wandte ſich der Rat gegen die Willkür der Meiſter mit der Ermahnung, bei dem Konfiszieren untüchtigen Fleiſches zuzuſehen, „ob vielleicht ein Läſterer eine gute Entſchuldigung hätte[1]“. 1464 ſchreiben ſie an den Rat, die Läſterer verſtänden ſich nicht darauf, ob das Vieh „tůchtig adir untůchtig, beynbrůchig adir wolffbeyßig ſey adir nicht“, und es wäre dabei die große Sorge, „alſo uwer erſame weißheit vnde eyn ydermann wol mercken kan, das manch menſche mochte eſſen, das her des todis můſte ſyn“. So bitten ſie nun die „erſamen weißen hern“, die Läſterer „alſo czu vndirrichten, ſchlachtis halben dar vße czu bliben“. Sie malen ihre Lage in den düſterſten Farben; auf dem Lande bekämen ſie nur noch ſchwer und teuer Vieh zu kaufen, wer aber teuer kaufe, müſſe auch teuer verkaufen. Sie rechnen um ſo mehr auf die Ausſchließung der „Fremden“, weil dieſe „nach dem Markte hinausziehen, während ſie ſelbſt gut und böſe allezeit in der Stadt leiden wollten.“ Man möge wenigſtens die Ausweiſung auf ein Jahr verſuchen[2].

Wirklich wird nun den Landfleiſchern der Beſuch der Märkte unterſagt; man muß jedoch bald ſchlechte Erfahrungen gemacht haben, denn 1466 ſind die Läſterer wieder da und werden nun mit einem beſonderen Wohlwollen von der Obrigkeit behandelt. Sie erlaubt den früher ihnen verbotenen Verkauf kleiner Quantitäten und geſtattet ihnen nach und nach eine immer freiere Bewegung. Als die Stadtmeiſter ſahen, daß die Läſterer nicht mehr ganz verdrängt werden konnten, richteten ſie ihr Beſtreben auf die Herabſetzung der Konkurrentenzahl. Auf ihre Klagen hin werden 1557 nur noch 30 Landfleiſcher zugelaſſen, ſie müſſen aber bald wieder zugenommen haben; denn 1587 erfolgt abermals eine Beſchränkung. Das Gleiche geſchieht 1654 und 1724. Fortgeſetzt begegnen ſich in den Akten Klagen beider Parteien: der Landfleiſcher über die ſchikanöſe Handhabung der Beſchau, der Stadtfleiſcher über verwerfliche Geſchäftspraktiken der Läſterer.

Mit der beſſeren Lage der Stadtmeiſter in dieſem Jahrhundert wurde die Stimmung der beiden Gegner eine friedlichere, und die Aufhebung der Taxe räumte das Haupthindernis des guten Einvernehmens aus dem Wege. Beim Beginn der Gewerbefreiheit iſt, wie wir ſchon oben ſahen, der Landfleiſcher vielfach Lieferant qualifizierter Fleiſchteile für den Stadtfleiſcher.

---

[1] Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 311 ff.

[2] Cod. dipl. Sax. II, 8 S. 278 ff. und Adler, Fleiſchteuerungspolitik S. 43.

Was die erste Veranlassung zur Heranziehung der Landfleischer gegeben hat, ob zu geringe Produktion oder zu hohe Preise von seiten der Innungsmeister, konnte noch nicht aufgehellt werden[1]. Daß aber die Bitten der Innung um Ausschluß der Lästerer vom Markte bis auf das einzige Jahr 1464 ohne Erfolg blieben, hatte seinen Grund gewiß in der zunehmenden Wichtigkeit dieser Leute für die Versorgung der Stadt mit Fleisch. Dürfen sie 1442 als besondere Vergünstigung neben dem Fleische auch die Kleinode von diesen Tieren auf der Bank verkaufen, so kommt 1462 neu hinzu, daß sie außer an den gewöhnlichen Markttagen auch während der Jahrmärkte jeden Tag mit Fleisch zur Stadt kommen sollen, aber „wanne esz geschege, das ein grosz heilig tagk vff einen marckttag gefyll, das man keinen marckt vnde kauff den tag haben kan noch sal, noch satzungen der kerchen, so mogen die lesterer desz tages scuvor hirinne offinbar fleisch feile haben[2]".

1462 ist jeder, der mit Fleisch zu Markte kommt, willkommen; 1528 scheint sogar eine Kontrolle über das Erscheinen der Landfleischer ausgeübt worden zu sein, und 1557 rechnet man ganz bestimmt auf ihren regelmäßigen Besuch. Ein von den Landfleischern aus ihrer Mitte gewählter Viererausschuß hat auf Befehl der städtischen Obrigkeit jedesmal nach Beendigung des Markttages den Viermeistern der Innung anzuzeigen, was und wieviel sie am nächsten Markttage zur Stadt bringen werden. Kranke oder auf dem Viehkaufe abwesende Landfleischer müssen vor dem Markttage von dem durch die Abwesenheit bedingten Ausfalle an Marktware Mitteilung machen, daß sich andere darnach richten und Vorsehung und Bestellung thun können[3]. 1560 ist jeder Landfleischer für die Zeit von Ostern bis Jakobi zur Schlachtung von fünf Rindern (unter diesen drei Ochsen)

---

[1] Eine Version läßt die Bauern zum ersten Mal 1427 auf dem städtischen Markte erscheinen, als Leipzig von den Hussiten verwüstet worden war.

[2] Cod. dipl. II, 8 S. 278 ff.

[3] Fleischerordnung von 1557. Ratsarchiv XLIX, 1 Bl. 26 ff. „Und damit an Fleisch kein Mangel und Gebrauch sei, so soll und will keiner von den genannten Meistern einen Markttag außenbleiben, es wäre denn, daß einer oder mehr aus ihnen nach Vieh reisen wollten oder durch Krankheit oder andere vorhandene Ursache verhindert würden, auf welchen Fall sie solches den Viermeistern hierselbst vermelden oder durch andere anzeigen lassen sollen, darnach sich andere richten und Vorsehung und Bestellung thun können. — Es sollen auch 30 Landfleischer aus Ihrem Mittel Vier zum Ausschuß erkennen, die sich auf einen jeden Markttag mit den Viermeistern allhier unterreden, wie viel sie allererst Vieh schlachten und auf den nächstfolgenden Markttag hereinbringen und feilhaben wollen, auf daß jederzeit Fleisches genug vorhanden sei und die Gemeine über Mangel und Gebrauch desselben nicht zu klagen habe."

verpflichtet[1]. Diese Bestimmung findet sich auch in den beiden Landfleischerordnungen von 1634 und 1790 gleich im ersten Paragraphen wieder und wird 1634 durch die weitere Verpflichtung zur Besetzung der Bank mit vier Schöpsen in jedem der Monate von Andreä bis Jakobi ergänzt[2]. Dies alles beweist, daß aus dem vielumstrittenen Rechte der Landfleischer auf den städtischen Lebensmittelmarkt schließlich eine Pflicht zur Versorgung desselben geworden war, die allerdings die Grundsätze des Innungswesens durchbrach, aber eben deswegen durch die allgemeine Wohlfahrt gebieterisch gefordert sein mußte.

Was sonst an nichtzünftiger Konkurrenz in den Innungsakten auftritt, ist nicht gerade von Belang. Im 17. und 18. Jahrhundert werden „Winkelschlächter" und Soldaten genannt. Die Handwerker der Infanterie hielten in der Zeit nach 1670 sogar auch Gehilfen. Die Schlächter unter ihnen kauften und schlachteten Vieh auf eigene Rechnung und vertrieben das gewonnene Fleisch heimlich um billiges Geld, da sie unter dem Vorgeben, die Schlachtung erfolge im Interesse der Compagnie, die Accise und den Fleischpfennig mit Leichtigkeit hinterziehen konnten. An verschiedenen Orten hatten so die Militärschlächter fast sämtliche Kundschaft der Fleischer an sich gezogen und sich auch Kundschaft im Hausschlachten erworben. Nachdem die Fleischer eine Petition nach der andern um Abstellung dieses Mißbrauchs erlassen und schließlich bis an den Kurfürsten gegangen waren, wird endlich 1677 den Soldatenfleischern die Fortsetzung ihres Verfahrens bei 10 Thalern Strafe und der Konfiskation des Fleisches untersagt. Da jedoch später das Verbot öfter wiederholt wird, so ist anzunehmen, daß es nicht beachtet wurde. Seit 1752 wird dieser Konkurrenz nicht mehr Erwähnung gethan[3].

---

[1] Ratsarchiv XLIX, 24 Vol. I.

[2] Gedruckt in der Stadt Leipzig Privilegia und Statuta S. 425. Daß die Landfleischer trotz der Androhung empfindlicher Strafen ihren Verpflichtungen nicht immer nachkamen, beweist eine Aufzeichnung des Marktvogtes von 1566. Von 71 Landfleischern brachten in der Zeit vom 7. April bis 6. Juli

Landfleischer	Rinder je	Landfleischer	Rinder je
11	1	2	7
3	2	2	8
10	3	1	10
16	4	2	11
18	5	1	15
4	6	1	18

[3] Cod. Aug. Tom. III. Erneuerte Ordonnanz § 93 dat. d. 30. Juni 1752.

Die Winkelschlächter sind unzünftige Leute in der Stadt und deren nächster Umgebung. Sie waren als Pfuscher natürlich nicht vereidet wie die Meister und Hausschlächter, wurden aber doch unter der Hand zum Hausschlachten herangezogen[1]. Zu ihnen sind auch die in den Artikeln von 1662 genannten Gesellen zu zählen, die nicht in Arbeit standen, sich aber doch bei der Stadt aufhielten, Vieh kauften und schlachteten und das Fleisch in die Häuser partierten und verkauften. Auch diese Konkurrenz scheint Ende des 17. und Anfang des 18. Jahrhunderts aufgehört zu haben[2]; sie wurde viel mehr noch von der Steuerbehörde, als von den Fleischern verfolgt.

Die Einfuhr geräucherten Fleisches aus fremden Orten[3] und das Verpfunden von Notschlachtungen[4] beunruhigten die Fleischer in Leipzig nicht.

Daß die Konkurrenz der Fleischwarenhändler von den Fleischern kaum bekämpft wurde, hatte wohl darin seinen Grund, daß sie in einer Zeit auftrat, in der sich die Einwohnerzahl Leipzigs und die nahen Vorortsdörfer, deren Einwohner einen großen Teil ihres Bedarfs an Fleisch in der Stadt deckten, noch vermehrten. So entfiel auf den einzelnen Fleischereibetrieb nach und nach eine immer größere Zahl von Konsumenten. Um das Jahr 1830 liegt etwa die günstigste Zeit; es kommen dann weniger gute Jahre. Der Fleischer fand noch immer sein Auskommen. Ein großer Gewinn freilich war nicht zu machen, so lange er die Tiere vom Händler auf Kredit entnahm und so der Gelegenheit zu einem für den Gewinn ausschlaggebenden vorteilhaften Einkaufe verlustig erging.

B. Das moderne Fleischergewerbe.

1. Überblick über die Entwicklung seit 1861.

Nach der Einführung der Gewerbefreiheit zeigten sich zwar auch im Fleischereiwesen bald Veränderungen; aber eine so bedeutende Umgestaltung

[1] 1674: „Winkelschlächter und die, welche jene zum Hausschlachten gebrauchen, sind mit 10 Rchsthlr. zu belegen". Gerlach, Der Fleischkonsum Leipzigs S. 41.

[2] Sie wird 1682 noch einmal bei der Ausschreibung der neuverwilligten Fleischsteuer genannt. Cod. Aug. Tom. II, 1351.

[3] In den Jahren 1835—1850 wurden nach Leipzig 244 549 Pfund vereinsländisches Fleischwerk gebracht. Vergl. Gerlach, Der Fleischkonsum Leipzigs S. 10 Tabelle XIII.

[4] Die betreffende Erlaubnis wurde erst 1842 gegeben. Funke, Polizeigesetz 4 S. 270 f.

wie bei vielen anderen Handwerken, konnte unter den einmal gegebenen Verhältniſſen der Fleiſchproduktion und des Fleiſchkonſums nicht eintreten. Der Wegfall der Meiſterprüfung und die Erſparnis der bisher zu erlegenden Einkaufsgelder reizten anfänglich nur wenig zur Eröffnung neuer Fleiſchereien. Erſt von den ſiebziger Jahren ab tritt eine erhebliche Zunahme der letzteren ein, und zur gleichen Zeit machten ſich bedeutſame Veränderungen im Betriebe bemerkbar.

Von jeher erforderte die Fleiſcherei ein bedeutendes Betriebskapital. Für den gewinnbringenden Umſchlag des letzteren war es von großer Bedeutung, daß 1867 ein Fettviehmarkt eröffnet und ein Kreditinſtitut ins Leben gerufen wurde, das durch Kapitalvorſchüſſe den mittlerweile von den Händlern noch mehr abhängig gewordenen Fleiſchern wieder einen vorteilhaften Einkauf ſichern wollte. Zu gleicher Zeit aber ſtieg das Erfordernis an Anlagekapital, indem an Stelle des Fleiſchverkaufs in den Bänken die ſtehenden Ladengeſchäfte aufkamen und innerhalb des Produktionsprozeſſes nach und nach Maſchinen eingeſtellt wurden, welche die Handarbeit wenigſtens bei der Verarbeitung des Fleiſches verdrängten. Einzelne Betriebe wuchſen über die anderen empor und begannen ſich des mechaniſchen Motors für den Gang ihrer Arbeitsmaſchinen zu bedienen. Die Verwertung der Nebenprodukte, die den Fleiſchern verloren gegangen war, bringen ſie wieder in ihre Hände; der Talg wird in einer Talgſchmelze mit vorzüglichen maſchinellen Einrichtungen zu Margarine verarbeitet, und die Häute der Schlachttiere werden nicht mehr an den Zwiſchenhändler, ſondern in gemeinſchaftlichen Auktionen direkt an den Lederproduzenten verkauft.

Ein Teil dieſer Erfolge iſt den Bemühungen der Leipziger Fleiſcherinnung zu danken, die ſich nach 1861 neu organiſierte und ſpäter dem deutſchen Fleiſcherverbande beitrat. Der letztere ſchuf einen organiſierten Arbeitsnachweis, begründete das Verbands-Organ, die Deutſche Fleiſcherzeitung, und wußte durch die fortwährende Korreſpondenz der Sprechmeiſter untereinander die Gehilfenbewegung zu unterdrücken.

Dazu kam die Eröffnung des neuen ſtädtiſchen Schlacht- und Viehhofes im Sommer 1888, durch welche die Umgeſtaltung der Verhältniſſe auch im kleinſten Betriebe fühlbar wurde. Die Schlachtungen, die bisher täglich oder überhaupt vorgenommen wurden, wenn es dem Meiſter beliebte, ſind nun auf dem Schlachthofe konzentriert und verteilen ſich faſt nur noch auf zwei Tage der Woche, auf die beiden Markttage Montag und Donnerstag. Der Fleiſcher bedarf bei Ausübung ſeines Berufs nur noch der Werkſtatt und des Ladens, den Beſitz oder die Miete eines Schlachthauſes, ſowie verſchiedene Produktionsmittel hat er nicht mehr nötig.

Dennoch sind die Betriebskosten nicht zurückgegangen. Die große Entfernung des Schlachthofes nötigt viele Fleischer zur Haltung eines Pferdes und die strenge Vieh- und Fleischbeschau, so beruhigend sie für den Konsumenten ist, erhöht das Risiko des Fleischers. Freilich hat ihm die Stadtbehörde die Gelegenheit zu einer Verminderung des letzteren durch Einrichtung einer Viehversicherung aus städtischen Mitteln geboten. Die Schlachtung krankheitsverdächtiger Tiere und den Verkauf minderwertigen Fleisches übernimmt die Direktion des Schlacht- und Viehhofes selbst.

Aber nicht bloß in der Größe, sondern auch in der Produktionsrichtung macht sich eine Differenzierung der Betriebe bemerkbar. Die Engrosschlächterei kommt auf; die sogenannte Ladenschlächterei, bei welcher dem Fleischer nur der Einkauf des geschlachteten Tieres oder von Teilen desselben, das Zerlegen der Stücke und der Ladenverkauf bleiben, beschränkt sich auf vereinzelte Fälle. Daneben bildet sich ein besonderer Stand der Lohnschlächter; auch die Zahl der Hausschlächter nimmt bedeutend zu.

Die Zeitersparnis beim Viehkaufe ermöglicht dem Fleischer eine sorgfältigere und vielseitige Verarbeitung des Fleisches. Dies gilt namentlich für die größten Betriebe, welche sich besonders der Schweineschlächterei zuwendeten, wie denn überhaupt die Berufsteilung weiteren Boden gewinnt. Mit der intensiveren Verarbeitung des Fleisches wächst freilich auch die Konkurrenz der Fleischer untereinander, besonders nachdem seit Eröffnung der Markthalle im Jahre 1890 in dieser 70 Verkaufsstände für Fleisch und Fleischwaren eingerichtet und an jeden vergeben wurden, der sich um dieselben bewarb, mochte er nun Innungs- oder Nichtinnungsmeister, Landfleischer oder Händler mit Fleischwaren sein. Auch die überseeische, speciell die amerikanische Konkurrenz beteiligt sich an dem Kampfe um das Absatzgebiet Leipzig; 1894 lieferte sogar Australien Fleisch in gefrorenem Zustande. Doch hat diese Konkurrenz die Fleischerei nicht erheblich geschädigt; wohl aber aus ihrer behaglichen Ruhe aufgerüttelt und besonders in den größeren Betrieben zu einer Erweiterung des Produktionsgebietes geführt, das alle die feineren Fleisch- und Wurstwaren in sich aufnahm, die bisher nur in den Delikatessengeschäften zu haben waren.

Der Detailverkauf findet mit Ausnahme des Fleischwarenhandels in der Markthalle nur noch im Laden statt. Diese veränderte Absatzweise hat ihren Grund nicht allein in der Einführung der Gewerbefreiheit, die natürlich auch die Befreiung vom Verkaufszwange in den Bänken brachte, sondern auch in der Unbequemlichkeit der übernommenen Absatzweise. Die Verlegung der Verkaufsstände in die 1859 errichteten neuen Fleischhallen hatte die Betriebsunkosten des einzelnen Bankmeisters je nach Lage der Bänke

um das Vierzehn- bis Sechzehnfache erhöht (von 4 Thaler auf 45—65 Thaler). Der dadurch hervorgerufene Unwille der Fleischer ließ sie nun auch die große Entfernung der Verkaufsstelle von der Werkstatt recht störend empfinden. Viele Fleischer wohnten schon seit langem nicht mehr in der Fleischergasse, sondern waren über die ganze Stadt zerstreut, und es war für sie eine Erleichterung, daß sie die Örtlichkeiten, auf die sich Produktionsprozeß und Verkauf bisher verteilten, auf zwei beschränken konnten, indem sie Werkstatt und Verkaufslokal in ein und dasselbe Grundstück verlegten. Schon vor dem Verlassen der Bank hatte der Verkauf im Hause in den meisten Fällen nebenher bestanden. Da nun diese Einrichtung bei dem wachsenden Umfang der Stadt auch den Bedürfnissen der Konsumenten entgegen kam, so verminderte sich natürlich die Nachfrage in den Hallen; der Fleischer richtete neben seiner Hausflur einen Raum für den Verkauf von Fleisch, Speck, Talg u. s. w. ein, wie ihn noch heute in kleineren Städten oder in Dörfern der Meister hat, und reichte dem Käufer durch ein Schiebefenster die begehrte Ware hinaus. Den ersten eigentlichen Laden errichtete 1873 ein Meister am Königsplatze; ihm folgten bald die andern und heute liegen die Fleischbänke unbenutzt da; viele Meister wissen gar nicht mehr, welchem Zwecke ehemals dies schöne Gebäude an der Götheſtraße diente.

Allerdings war man damals noch weit entfernt von den praktischen, reinlichen, einladenden Einrichtungen der jetzigen Läden, die erst seit den letzten zehn Jahren aufkamen. Welcher Meister hätte nicht früher die Unkosten einer solchen Einrichtung gescheut? Heute weist auch der kleine Laden einen Ladentisch mit Marmorplatte, zwei Wagen, die eine für das Abwägen von Quantitäten über ein Pfund, die andere für solche unter einem Pfunde, ein Hackeklotz, ein Beil, eine Knochensäge, mehrere Messer und eiserne Träger an den Wänden und im Schaufenster zum Aufhängen von Fleisch und Wurst auf. Während eine solche Einrichtung zur Not mit 500—600 Mk. beschafft werden kann, steigt ihr Wert bei größeren Geschäften bis zum Zehn- und Mehrfachen des angegebenen Preises. Der einfache Ölfarbenanstrich der Wand weicht wohlgeformten reinlichen, selbst künstlerisch ausgestatteten Fließen, mit denen auch die Decke ausgekleidet ist; die Ausstattungsstücke sind in mehrfacher Größe und feinerer Ausführung vorhanden und die Schaufenster geräumig genug zur Aufnahme eines ganzen Rindes und einiger Stücke Kleinvieh. Am Abend wird das Ganze durch elektrisches Licht taghell erleuchtet.

Wie viel der Fleischer in der Ausstattung seines Ladens vom Kaufmann gelernt hat, lehrt ein Blick in das Schaufenster zu Festzeiten, besonders zu Weihnachten, wo Speckseiten, als Bücherschalen hergerichtet, mit den Auf-

schriften „Buch für Alle“ oder „Fleischers Werke“, den Vorübergehenden Interesse abnötigen, schön präparierte Schweinsköpfe oder zu Hennen und Wickelkindern aufgeputzte Würste und anderes mehr die Eß- und Kauflust erregen sollen. Am rührigsten erweist sich in dieser nicht immer im höheren Sinne geschmackvollen Art der Reklame der Meister in den verkehrsreichsten Straßen der Stadt; denn er rechnet für seinen Absatz auch auf sogenannte Laufkundschaft, die er auf diese Weise weit schneller als durch kostspielige Annoncen heranzieht. Den Würsten weiß er sonst durch sorgfältige Auswahl gleichmäßig gefärbter, besonders heller Därme ein anziehendes Äußere zu geben. Die schönsten und praktischsten Ladeneinrichtungen hat die innere Stadt; je weiter wir uns aber vom Centrum entfernen, um so mehr geht die Ausstattung zurück, und an der Peripherie, ganz besonders in den Arbeitervierteln, finden wir Räumlichkeiten als Verkaufslokale benutzt, die nur den bescheidensten Anforderungen genügen.

Seit einer Reihe von Jahren fangen einzelne Fleischer an, sich Wurstwarenfabrikanten zu nennen und Firmen und Fleischtransportwagen mit der Aufschrift „Fleischerei und Wurstfabrik“ zu versehen; sobald ein Motor in den Betrieb eingestellt wird, werden auch wohl die Worte „mit Dampfbetrieb“ hinzugefügt. Man mag darin ein Aufstreben der Fleischerei überhaupt erblicken, darf aber nicht übersehen, daß damit ein kapitalistisch-kaufmännisches Element hervortritt, das dem typischen Handwerksbetrieb an sich fremd ist. Dieses letztere macht sich aber nicht bloß in solchen Äußerlichkeiten geltend, sondern auch darin, daß man dem Publikum die Ware immer mehr in unmittelbar gebrauchsfähiger Gestalt darzubieten sucht.

In dem Laden des kleinen Meisters findet man freilich auch heute noch die gewöhnlichen vier Arten Fleisch in unverarbeitetem Zustande, daneben treten aber auch sodann Rind- und Schweinefleisch gewiegt und letzteres auch gepökelt und als Rauchfleisch und Speck auf. Von Wurstarten liegen nur die billigeren aus, wie Blut-, Leber-, Knack-, Knoblauch- und Sülzenwurst, während Qualitätsware, wie Cervelat-, Mett- und Salamiwurst nicht überall zu finden ist.

Die sogenannten „besseren Geschäfte“ dagegen führen neben den genannten Waren auch Schinken roh und gekocht, vielfach auch schon zubereiteten Kalbs- und Schweinebraten. In der Wurstfabrikation lassen sie sich die Herstellung von Specialitäten, wie Sardellenleberwurst, Zungen-, Mortadella-, Wiener Wurst und warmen Brühwürstchen angelegen sein. Besonders reich gestaltet sich die Auswahl in Wurstwaren beim Schweineschlächter, der Schweinefleisch und Speck frisch und gepökelt und in geringer Menge Rindfleisch, dieses aber nur gewiegt, verkauft und die in den Restaurationen immer auf den

Speisezetteln befindlichen Lokalberühmtheiten der Wurstmacherkunst (Regensburger" und „Frankfurter", „Dresdner Knackwürste", „Gothaer" und „Braunschweiger" Mett- und Cervelatwurst) neben den einheimischen Arten liefert.

Je größer die Fleischerei ist, um so reicher gestaltet sich die Auswahl an bereits genußfähigen Artikeln. Einer der feinsten und größten Betriebe liefert an Fleischwaren: Pökelzungen, Fricandeau, Schnitzel, fertigen Aufschnitt, russischen und italienischen Fleischsalat, fertigen Klops, Rinder-, Kalbs- und Schweinebraten und Sülze. Den Delikatessengeschäften macht er Konkurrenz durch Fabrikation aller Arten von Specialitäten: Schinkenwurst, Kalbsroulade, Lyoner Würste, Leberkäse, Straßburger (Batzenwurst) Schützenwürste, Dresdener „Alt-Deutsche", „schwäbische Specialitäten" u. s. w. Auch Saisonartikel fehlen nicht; zur Zeit der Messe und der Schützenfeste wird die Herstellung billiger „Süßchen" und bei Anstich des Bockbieres die Fabrikation der beliebten Bockwürstchen besonders stark betrieben.

Die hieraus ersichtliche Erweiterung des Produktionsgebietes, welche die teilweise Übernahme der Arbeit der Köchin in die Werkstatt des Fleischers bedeutet, ist erst seit ungefähr zehn Jahren aufgekommen. Sie ging Hand in Hand mit den Umgestaltungen im bürgerlichen Haushalte und mit den gesteigerten Ansprüchen der verschiedenen Bevölkerungsklassen, die mit den siebziger Jahren sich geltend zu machen begannen. Damals war es neu, im Fleischerladen gewiegtes Fleisch zu holen; die Hausfrau hatte von jeher das Hacken zu Hause selbst besorgt. Als dann die Arbeitslöhne besser wurden, ergriff die Umänderung auch die weniger wohlhabenden Klassen und nun stieg der Verkauf in kleinen Quantitäten zu 10 und 15 Pfennigen immer schneller. Teils findet man es vorteilhaft, im Fleischerladen auch warme Brühwürstchen und ähnliche Artikel für die Nachfrage in den Abendstunden bereit zu halten und kommt damit den auf Einschränkung des Küchendepartements gerichteten großstädtischen Lebensgewohnheiten immer mehr entgegen.

2. Der Viehhandel.

Der Bezug des Schlachtviehs aus erster Hand ist nach unserer früheren Darlegung schon seit Jahrhunderten immer mehr in Abnahme gekommen und verfällt neuerdings ganz infolge des raschen Wachstums der Stadt und der damit gegebenen größeren Zahl der Konsumenten. Selbst der Fleischer aus den einverleibten Vororten weiß die Bequemlichkeiten des Fettviehhofes zu würdigen; er kann die Zeit, die ihm früher durch den wiederholten Besuch des Landwirtes (vielfach wird beim ersten Male noch keine Einigung über

den Preis erzielt) und den Transport der erhandelten Schlachtstücke verloren ging, besser verwenden. Auch scheute er die Unkosten für die Beschau der dem Schlachthofe direkt zugeführten Tiere, bei denen er noch des Rechtes zur Benutzung der Viehversicherung verlustig geht, indem nur im Viehhofe zu Markte gestandenes Vieh versicherungsfähig ist.

Der Einkauf aus erster Hand geschieht also nur noch gelegentlich in der Weise, daß der kleine Landwirt einen ihm bekannten Meister von dem Vorhandensein von Fettvieh durch eine Postkarte benachrichtigt. Dieser kommt dann mit seinem Geschirr aufs Dorf und zahlt meist den Preis des letzten Marktes. Beim Kälberhandel soll der direkte Bezug noch am häufigsten sein. Hie und da bestehen zwischen Fleischer und Landwirt alte Beziehungen noch vom Vater oder Großvater des Betriebsinhabers her, die man nicht gern abbricht. Große Vorteile bringen sie schwerlich.

Leider lassen sich genaue Angaben über die Zahl der so auf dem Lande erhandelten Tiere nicht machen. Die einzige Quelle ist hier die Aufzeichnung der „im lebenden Zustande im städtischen Beschauamte auf dem Schlachthofe zur Untersuchung kommenden Tiere" für die einzelnen Jahre seit 1889. Doch sind in den Zahlen auch die von den Landfleischern der Markthalle auf den Dörfern gekauften Tiere, und speciell die in Neu-Leipzig zur Hausschlachtung gemästeten und nach dem Schlachthofe gebrachten Schweine mit einbegriffen. Dem Plus, das sich auf diese Weise ergiebt, entspricht aber auch ein Abgang, der von Eingeweihten nicht gering geschätzt wird. Fleischer, denen die Inanspruchnahme der Viehversicherung für von ihnen zur Schlachtung eingeführtes Vieh nicht zusteht, setzen nicht selten einen Scheinverkauf in Scene, indem sie die betreffenden Tiere einem Komissionär auf dem Viehhofe übergeben, der die Versicherung vornimmt und die Tiere dem Auftraggeber gegen eine Entschädigung auf dem Markte aushändigt. Diese Tiere fehlen deshalb in den Aufzeichnungen des Beschauamtes, in welchem nur die direkt zur Schlachtung, aber nicht die zum vorherigen Verkauf eingebrachten Tiere untersucht werden. Wenn sich nun auch Zu- und Abgang nicht vollständig ausgleichen werden, so ist doch wenigstens die Differenz zwischen dem thatsächlichen Import und dem aufgezeichneten nicht so erheblich, daß die folgende Zusammenstellung ein falsches Bild des Einkaufs vom Fettviehproduzenten geben müßte.

Der Untersuchung unterlagen in den Jahren

	Rinder	Kälber	Schafe	Ziegen	Schweine	Tiere überhaupt
1889	4 172	17 415	4 404	52	15 110	41 153
1890	4 752	18 942	6 362	112	16 054	46 222
1891	1 348	18 492	5 024	171	15 855	42 690

	Rinder	Kälber	Schafe	Ziegen	Schweine	Tiere überhaupt
1892	2 045	17 559	4 994	215	17 753	42 566
1893	2 031	16 439	6 094	164	13 044	37 727
1894	1 801	15 340	6 158	167	11 025	34 491

Darnach ist in den letzten sechs Jahren der direkte Viehkauf bedeutend zurückgegangen. Die Zunahme im Jahre 1890 erklärt sich daraus, daß damals 8 Vororte mit 46 370 Einwohnern einverleibt wurden. Zwischen den Jahren 1890 und 1894 beträgt die Abnahme 24,6 Prozent für alle Gattungen zusammen. Im Rinder- und Schweinekaufe macht sich der Rückgang mit 62 und 31 Prozent am meisten bemerkbar, im Kälberhandel beträgt er nur 19 Prozent, im Aufkaufe von Schafen sind mit Ausnahme der Schwankungen von 1891 und 1892 die Verhältnisse annähernd dieselben geblieben. Noch bedeutender ist natürlich die relative Abnahme, welche sich ergiebt, wenn man den Auftrieb im Viehhofe mit den Zahlen obiger Tabelle vergleicht. Dabei ergaben sich folgende Prozentsätze:

	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1889	24,3	52,6	10,6	29,3	28,5
1890	28,5	55,5	15,3	26,3	30,3
1891	6,2	50,0	11,7	19,6	23,2
1892	11,3	43,4	11,7	21,7	23,2
1893	8,7	37,0	14,2	13,7	18,1
1894	8,2	35,6	14,2	11,2	16,3

Abgesehen von den Schafen zeigt sich überall eine rasche Abnahme des direkten Bezuges vom Landwirte, während der Zwischenhandel bei Deckung des Schlachtviehbedarfs an Ausdehnung gewinnt.

Der Schlachtviehmarkt, auf dem sich dieser Zwischenhandel abspielt, findet seit Juli 1888 zweimal wöchentlich auf dem städtischen Viehhofe statt. Die Einrichtung dieses Marktes ist eigentlich das Werk der Leipziger Fleischerinnung und besteht seit 1867. Bis zu diesem Jahre hatten die Übelstände, wie sie 1861 lagen, weiterbestanden oder sich noch verschlimmert. Die meisten Fleischer waren infolge der Borgwirtschaft vom Viehhändler nur noch abhängiger geworden. Händler, die nicht lange Kredit zu geben vermochten, konnten natürlich hier keine Geschäfte machen; und so war der Viehhandel das Monopol einer geringen Zahl von kapitalkräftigen Leuten geworden, die auch einen eventuellen Verlust weniger fühlten oder vielmehr ihn bei den hohen Verkaufspreisen als Risikoprämie schon in Rechnung gezogen und sich auf diese Weise an dem Fleischer schadlos gehalten hatten. Für die übrigen Meister, welche von den in solcher Menge sonst wohl nir-

gends vorkommenden Landfleischern kauften, war zu diesen ein ähnliches Schuldverhältnis entstanden.

Weitblickende Meister waren schon lange auf eine Beseitigung der Übelstände bedacht. Nach vielen Bemühungen wußten endlich einige kluge Mitglieder der Fleischerinnung ihre Innungsgenossen von der Zweckmäßigkeit eines Schlachtviehmarktes für Leipzig zu überzeugen und die Gründung eines solchen in den Innungsversammlungen durchzusetzen. Die Innung mietete vom Rate den Gutshof Pfaffendorf für 1960 Thaler jährlich und baute die Gebäude für ihre Zwecke aus.

Gleichzeitig wurde von 15 Mitgliedern der Fleischerinnung, aber unabhängig von dieser, ein Kreditinstitut unter der Firma „Pfaffendorfer Handelsverein" ins Leben gerufen, welches die Zahlungen der Fleischer für gekauftes Schlachtvieh an die Händler vermitteln sollte und gleichzeitig mit der Eröffnung des Viehhofs (6. November 1867) ins Leben trat. Hierdurch war der Grund für ein unerwartetes Aufblühen des Fleischergewerbes gelegt. Den bei den Händlern Verschuldeten half der Handelsverein dadurch auf, daß er ihnen Kredit gewährte, die Beträge für das Schlachtvieh an die Händler sofort auszahlte und sie in den Stand setzte, immer bei dem Händler zu kaufen, wo sie es am vorteilhaftesten fanden.

Die Verwaltung des Viehmarkts lag in der Hand eines sehr tüchtigen Meisters, der außerdem den Futtereinkauf mit großer Umsicht betrieb und für die Beförderung der Tiere von der Bahn zum Viehmarkte ein Transportgeschäft einrichtete, das hier erwähnt sei, weil es sich lebenskräftig erwies und weiter entwickelt hat. Der Viehholer verschwand vor diesem Konkurrenten. Als der Handel mit Großvieh ins Stocken geriet und die Händler dem Markte fern blieben, reiste der erwähnte Meister im Auftrage der Kreditanstalt und mit deren Gelde in die Magdeburger Pflege, ja noch weiter bis Holstein und Jütland, kaufte dort Ochsen und brachte sie in Partien von einigen zwanzig Stück auf den Markt. Er war also der erste Viehkommissionär in Leipzig.

Unter der billigen Verwaltung der Innung und bei den niedrigen Tarifsätzen, trotz welcher 1867—1887 rund 160 000 Mk. Reingewinn an die Innungsmitglieder ausgezahlt werden konnten, nahm das Unternehmen einen erfreulichen Aufschwung, den der damalige Oberbürgermeister mit Wohlwollen verfolgte. Letzterer ermunterte auch die Innung zur Erbauung eines eigenen Vieh- und Schlachthofs. Bis dahin lagen beide voneinander getrennt. Das in Pfaffendorf erstandene Vieh mußte jedesmal zum Schlachten durch einen Teil der Stadt gefahren oder getrieben werden. Die Innung schob jedoch die Ausführung des vorteilhaften Unternehmens von Jahr zu Jahr

hinaus, und so verfloß die günstige Zeit. Mit einem Personalwechsel im Oberbürgermeisteramte trat auch ein solcher in der Beurteilung des Projektes ein. 1878 bewarb sich die Innung mit größter Energie um die Genehmigung zur Erbauung eines Vieh- und Schlachthofes. Sie hatte ein großes Bauareal erworben, Pläne anfertigen lassen, auch die Kapitalfrage gelöst, aber obwohl Ministerium und Kreishauptmannschaft ihren Bestrebungen sympathisch gegenüberstanden und Dresden und Chemnitz auch Innungs-Vieh- und Schlachthöfe besaßen, hielt der Leipziger Rat daran fest, das Unternehmen auf städtische Kosten auszuführen. Im Jahre 1887 baute die Stadt nach dem Vorbilde der Münchener Anlage. Die Fleischer können sich noch heute von der Ansicht nicht trennen, daß die Ausführung des Innungsprojektes erheblich billiger zu stehen gekommen sein würde, und halten aus diesem Grunde sich für berechtigt, über die Höhe der Gebühren zu klagen, obwohl sie die letzteren in den Fleischpreisen und in dem Rückgange der Qualitäten zur Geltung zu bringen gewußt haben.

Doch sind auch unter den neuen Verhältnissen Viehmarkt und Kreditanstalt in ihrer Entwicklung nicht gehemmt worden. Der Vieh- und Schlachthof liegt im Südviertel der Stadt und insofern besonders günstig, als die für eine solche Anlage nötige Kanalisation sich wegen der Höhe des Terrains gut bewerkstelligen ließ und bis an die Gebäude derselben die Geleisanlagen der Eisenbahn führen. Treten wir von der Kantstraße in den Viehhof, so führt uns der Weg zur Linken am Verwaltungsgebäude, zur Rechten an der Viehbörse vorbei, die mit Restaurant und großem Börsensaale ausgestattet ist. Von dem letzteren aus sind die Comptoirs von 6 Kommissionären zu erreichen, während man vom Hausflur aus in die Geschäftszimmer der Central-Viehmarkts-Bank und die Expedition des Viehhofinspektors gelangt. Im Viehhofe selbst befindet sich gegenüber dem Eingange die 3214 qm große Markthalle für Hornvieh, an die sich nacheinander die Hallen für Kleinvieh (Hammel und Kälber) und Schweine anschließen. Letztere ist ebenso groß, erstere ungefähr halb so groß als die Hornviehhalle. Für die nicht an Stallung gewöhnten ungarischen und polnischen Schweine sind gegenüber der Schweinemarkthalle Buchten eingerichtet worden. Außerdem giebt es noch einen Marktstall, in welchem das Vieh nicht allein eingestellt, sondern auch verkauft werden kann. Besonderer Wert wurde bei der Anlage auf die möglichst bequeme Verbindung der einzelnen Marktgebäude mit den Zuführungsgeleisen gelegt, so daß ein weites Treiben des Viehes unnötig wird. Aus den Wagen tritt dasselbe auf die Laderampe, die, direkt neben den Hallen gelegen, sich langsam nach denselben zu abdacht.

In den erwähnten Räumen findet Montag vormitags von 9—1 Uhr

und Donnerstags von 10—1 Uhr der Marktverkehr statt. Hauptmarkttag ist der Montag. Alles Vieh muß beim Eintreiben in die Standplätze der Hallen einer tierärztlichen Untersuchung unterworfen (und versichert) werden. Für jedes Stück Marktvieh ist eine Marktgebühr zu entrichten. Futter und Streu liefert die Verwaltung zu dem wöchentlichen Börsenpreise mit einem Aufschlage von ungefähr 100 Prozent des Wertes. Die Fütterung selbst besorgen die Händler; nur im Falle der Versäumnis thun es die Angestellten des Viehhofes von selbst. Die Zahl der aufgetriebenen Tiere wird auf Tafeln, die in den Markthallen, am Verwaltungs- und Börsengebäude angebracht sind, öffentlich bekannt gemacht. Während die Aufzeichnungen in den Hallen nur die in jeder feilgebotene Gattung aufführen, geben die an den zwei letzten Orten eine vollständige Zusammenstellung des gesamten Auftriebs für den betreffenden Markttag und haben folgende Form:

Auftrieb
auf dem Schlacht-Viehmarkt
am 20. Dezember 1894.

Bezeichnung der Schlachttiere	Rest vom vorigen Markttage	Neuer Auftrieb	Summa
Rinder	20	151	171
davon Ochsen	16	23	—
Kühe od. Kalben	4	90	—
Bullen	—	38	—
Kälber	—	795	795
Schafvieh	—	342	342
Schweine	58	1 118	1 176
davon Landschweine	33	1 068	—
Bakonyer	25	50	—
Summe der aufgestellten Schlachttiere			2 484

Die Direktion fügt nach Beendigung des Marktes noch die Summe der verkauften Tiere und die erzielten Preise hinzu und veröffentlicht dann den amtlichen Bericht, wie er hier abgedruckt ist:

Offizieller Bericht über den Schlachtviehmarkt
auf dem städtischen Viehhofe zu Leipzig am 21. Januar 1895.

Zum Verkaufe standen:	Erzielte Preise per 50 kg in Mark für						Es wurden verkauft	Es blieben unverkauft
	Lebend Gewicht	Schlacht-Gewicht	Lebend Gewicht	Schlacht-Gewicht	Lebend Gewicht	Schlacht-Gewicht		
	I. Qualität		II. Qualität		III. Qualität			
372 Rinder, davon[1] .							317	55
160 Ochsen . . .	—	71	—	64	—	57	130	30
9 Kalben . . .	—	68	—	63	—	58	7	2
145 Kühe . . .	—	66	—	59	—	52	125	20
58 Bullen . . .	—	66	—	62	—	58	55	3
167 Kälber[2]. . . .	42*	—	38	—	34	—	164	3
571 Schafvieh[3]. . .	33	—	30	—	27	—	530	41
1147 Schweine[4], davon							1124	23
1031 Landschweine	56	—	53	—	50	—	1021	10
116 Bakonier. .	45	—	—	—	—	—	103	13

2257 Stück Schlachtvieh. * Mastkälber bis 46 M.

Anmerkung: Das Schlachtgewicht bei Rindern wird mit Talgnieren berechnet. — Die Schweine werden gehandelt mit 20 kg Tara.

Geschäftsgang: [1] schleppend, [2], [3] und [4] mittelmäßig.

Die Vorbereitungen für den Markt beginnen zwei Tage vorher. Schon am Sonnabend finden bis spät in die Nacht hinein und den Sonntag hindurch bis Montag früh die Zufuhren mit der Eisenbahn statt. Ein Zug nach dem andern bringt Tiere, sei es aus Österreich-Ungarn, Polen, Ostpreußen oder von den großen Viehmärkten in Berlin, Magdeburg, Hamburg. Die Tierärzte sind mit den Untersuchungen vollauf beschäftigt, die Händler notieren die Stücke, und ihre Treiber führen und zerren unter Schlagen und Fluchen die Tiere in ihre Stände. Das übrige Vieh, soweit es in den Ställen war, wird am Markttage früh dahin befördert und zum Verkaufe gestellt. Der Auftrieb in den einzelnen Jahren betrug:

	Rinder	Kälber	Schafe	Ziegen	Schweine	Tiere zusammen
1889	17 252	34 685	41 220	—	51 272	144 429
1890	17 704	34 829	41 266	2	61 100	154 901
1891	21 528	37 189	42 870	—	81 132	182 719
1892	21 279	40 224	42 704	4	81 682	185 839
1893	23 172	45 076	43 112	4	95 688	207 052
1894	23 144[1]	43 509	44 368	11	99 037	210 069

[1] Die Rinder sind fast nur im Stalle gemästet. 1893 waren von ungefähr

Vergleichen wir mit den Zahlen von 1893 den Auftrieb auf dem Berliner Viehhofe für die gleiche Zeit, so erscheint der Verkehr auf dem Leipziger Viehmarkte allerdings recht gering. Der Auftrieb betrug in Berlin 209 800 Rinder, 151 321 Kälber, 640 000 Schafe, 707 646 Schweine und 1 708 767 Tiere überhaupt. Im Vergleich aber zu dem Fettviehhofe Pfaffendorf hat sich die Frequenz ganz bedeutend gesteigert. Im Jahre 1892 wurden 139 126 Tiere mehr aufgetrieben als 1872, im Jahre 1893 167 260 Stück mehr als 1873. 1894 ergiebt sich für dieselbe Zeitdauer von zwanzig Jahren ein Mehr von 149 230 Stück[1].

Die Viehproduktion Leipzigs kann nicht in Betracht kommen. Wie gering sie ist, kann man aus den Ergebnissen der Viehzählung von 1873 erschließen, die für Rinder die Zahl 213, für Schafe 185, für Schweine 293 ergab. Haben sich seitdem die Verhältnisse auch durch die Einverleibung der Vororte geändert und ist die Zahl des Zucht- und Mastviehes auch absolut größer geworden, so ist sie doch gleichwohl im Verhältnis zur Bevölkerung noch mehr zurückgegangen.

Das auf den Leipziger Schlachtviehmarkt gebrachte Vieh stammt zum weitaus größten Teile aus Deutschland, daneben tritt in den Betriebsberichten des Vieh- und Schlachthofes eigentlich nur noch Österreich-Ungarn mit größeren Zahlen auf; doch ist es wahrscheinlich, daß die von den Viehmärkten Hamburg und Berlin hierher gebrachten Tiere zum Teil auch aus Dänemark stammen. Regelmäßig kommen Schlachttiere aller vier Arten nur aus dem Königreiche und der Provinz Sachsen, aus Sachsen-Weimar und Mecklenburg. Über die Bezugsgebiete im einzelnen giebt folgende Tabelle Aufschluß. Im Jahre 1894 wurden auf dem Leipziger Viehmarkte aufgetrieben:

---

20 000 auf den Markt gebrachten Rindern nur 1200 Weiderinder, die aus Holstein (Husum) gebracht wurden.

[1] Die absoluten Zahlen sind folgende:

	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere zusammen
1872	4 690	4 648	12 735	24 680	46 713
1873	4 866	2 048	6 094	27 787	39 792
1874	4 916	9 721	18 953	27 449	60 839
1875	5 331	11 288	18 245	36 192	71 556
1876	5 973	13 779	18 934	34 603	72 689
1877	5 041	23 197	16 895	35 378	80 511

Herkunftsland	Rinder	Kälber	Schafe (Ziegen)	Schweine	Tiere zusammen
Königreich Sachsen	**5 984**	**16 566**	**2 123**	**14 485**	**39 158**
Provinz Sachsen	**7 971**	**8 441**	**30 591**	**9 171**	**56 174**
Nachbarländer:					
Schlesien	101	—	—	172	273
Brandenburg	437	—	—	2 746	3 183
Bayern	271	—	136	73	480
Altenburg	92	47	—	—	139
Weimar	—	980	1 165	314	2 459
Anhalt	3 055	23	8 719	—	11 797
überhaupt:	**3 956**	**1 050**	**10 020**	**3 305**	**18 331**
Übriges Deutschland:					
Braunschweig	4	—	—	—	4
Mecklenburg	6	7 188	1 330	11 031	19 555
Oldenburg	273	—	—	—	273
Ostpreußen	18	—	—	—	18
Westpreußen	25	—	—	—	25
Hannover	300	75	—	157	532
Schleswig-Holstein	846	—	—	—	846
Posen	520	—	—	—	520
Pommern	—	197	—	6 207	6 404
überhaupt:	**1 992**	**7 460**	**1 330**	**17 395**	**28 177**
Viehmärkte:					
Berlin	734	3 379	110	14 672	18 895
Hamburg	—	40	—	458	498
Dresden	173	—	—	—	173
Magdeburg	—	6 569	—	24 485	31 054
Chemnitz	4	—	—	—	4
Breslau	10	—	—	—	10
überhaupt:	**921**	**9 988**	**110**	**39 615**	**50 634**
Ausland:					
Österreich-Ungarn	396	—	—	9 277	9 673
Galizien	—	—	—	530	530
überhaupt:	**396**	—	—	**9 807**	**10 203**
Gesamtauftrieb:	**21 220**	**43 505**	**44 174**	**93 778**	**202 677**

Von je 100 Marktieren stammten im Durchschnitte der Jahre 1889 bis 1894 aus folgenden Herkunftsgebieten:

	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
Königreich Sachsen	28,4	46,4	9,4	19,8	24,3
Provinz Sachsen	34,8	26,1	77,3	12,8	33,5
Nachbarländer	19,0	7,1	12,1	3,9	8,2
Übriges Deutschland	9,4	6,8	0,9	11,7	7,7
Viehmärkte	7,7	13,6	0,3	42,7	22,2
Ausland	0,7	—	—	9,4	4,1
	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Das Königreich Sachsen steht hinter der Provinz gleichen Namens in Bezug auf die zu Markte gebrachte Menge bedeutend zurück und behauptet höchstens auf dem Kälbermarkte eine gewisse Überlegenheit. Die Absicht der sächsischen Regierung, die Landwirtschaft zur Kälbermast zu bewegen, scheint sonach durch das Gesetz vom 24. Februar 1882 erreicht worden zu sein. Bis dahin waren nur die Kälber steuerfrei, welche ausgeschlachtet nicht über 50 kg wogen. Diese Bestimmung hatte zur Folge, daß die in den Schlachtviehhöfen zum Verkaufe kommenden sächsischen Kälber weit hinter denen in der Qualität zurückblieben, die in den großen Städten anderer Länder auf den Markt gebracht wurden. 1882 wurde die Steuerfreiheit bis auf das Minimalgewicht von 62,5 kg ausgedehnt, als zu der Grenze, innerhalb welcher Magermilch am lohnendsten zur Kälbermast verwendet werden kann.

Besonders in der Rinderware erster Qualität behauptet die Provinz Sachsen ihre Stellung, da die dortigen Zuckerrübenfabriken eine große Zahl schwerer Mastochsen liefern. Die Nachbarländer und das übrige Deutschland versorgen nur in bescheidener Weise den Leipziger Viehmarkt; das Ausland beteiligt sich eigentlich nur am Import von Schweinen. Die großen Viehmärkte aber stellen mehr als ein Fünftel aller Schlachttiere.

Die große Abhängigkeit des Leipziger Viehmarktes von den Märkten in Berlin, Magdeburg und Hamburg deutet genügend die Beherrschung des Marktes durch eine Anzahl Großhändler an; sie ist auch noch verbürgt durch die Größe des Imports von Vieh aus Anhalt. Die betreffenden Zahlen bezeichnen den Auftrieb einer einzigen Viehhandelsfirma aus Köthen. Der Großhändler hält für den direkten Verkehr mit dem Landwirte Aufkäufer, welche die erhandelten Tiere nach der Sammelstation bringen, wo sie ausgemustert und je nach den gangbaren Qualitäten nach Berlin, Magdeburg, Leipzig u. s. w. versendet werden. Die Restiere auf den fremden Märkten kommen dann sofort noch nach Leipzig zur Verladung, bisweilen nehmen sie auch vorher noch einen Umweg über den Dresdner oder einen der anderen Märkte.

Die Aufkäufer stehen nur zum Teil im Dienste der Großhändler, zum

Teil sind sie auch selbständig. Gewöhnlich erteilt ihnen der Wirt in der Dorfschenke die nötige Auskunft über das Vorhandensein von Schlachtvieh in den einzelnen Gütern. Eine größere Anzahl der zusammengekauften Tiere wird dann an einer Eisenbahnstation in der Nähe zusammengetrieben und nach der Sammelstation verladen. Ähnlich machen es bei Gelegenheit auch die Großhändler und deren Gehilfen, wenn eine mit einem Gutsbesitzer abgeschlossene Lieferung zu klein ist, als daß der Transport auf der Eisenbahn sich lohnen könnte. Für die Lieferung des Fettviehes an bestimmten Tagen und zu einem bestimmten Preise besteht stets ein Kontrakt. Der Händler begiebt sich dann, wenn irgend möglich, selbst zur Übernahme der Stücke auf den betreffenden Hof. Er überwacht am Abend vor dem Lieferungstage die letzte Fütterung und am folgenden Morgen die Wägung; denn der Landmann ist nur zu geneigt, durch reichliche Fütterung das Lebendgewicht, nach dem der Verkauf in der Regel vereinbart wird, zu erhöhen. Um den Viehproduzenten in Abhängigkeit zu erhalten, gewähren die Händler nicht selten Barvorschüsse; sie schließen gern vor der Ernte oder sonst zu einer Zeit ab, wo der Bauer dringend Geld braucht. Auch haben sie eine starke Neigung, wo immer möglich an Stelle des einfachen Kaufgeschäftes ein verwickeltes Tauschgeschäft treten zu lassen, bei dem der Mitkontrahent das Maß für Gewinn und Verlust verliert.

Der Großhandel für Vieh ist fast durchschnittlich in den Händen jüdischer Kaufleute. In Leipzig selbst sitzen keine Großhändler, wohl aber in Halle, Köthen, Berlin und Magdeburg; sie sind es, die den Leipziger Viehmarkt mit größeren Mengen Schlachtvieh versehen. Als im Sommer 1895 eine der größten Firmen in Leipzig fallierte, zeigte sich, daß eine Magdeburger Viehhandlung an einem Tage drei Händlern und Kommissionären Vieh geliefert hatte. Einer der ersten Händler in Leipzig bringt wöchentlich etwa 60 Rinder und 150 Schafe, ein anderer ungefähr 300 Schafe, ein dritter 300 Schweine und 150 Kälber zu Markte. Mittlere Betriebe setzen in der gleichen Zeit ungefähr 25 Rinder oder 100 Schafe um, Kleinhändler etwa 5 Rinder, 10 Kälber, 15 Schweine oder 50 Schafe.

Größere auswärtige Firmen verkaufen meist durch eine Mittelsperson, den Kommissionär, der auch das Delcredere übernimmt. Für seine Bemühungen und das Risiko erhält er eine pro Stück berechnete Provision. Sie beträgt im Durchschnitt für ein Rind 4 Mk., für ein Schwein 1,50 Mk., für ein Kalb 1 Mk. und für ein Schaf 75 Pf. In Berlin wird ein gewisser Prozentsatz des erzielten Preises als Vergütung gewährt. Theoretisch angesehen ist die Leipziger Bemessung insofern besser, als sie den Kommissionär nicht zu Preistreibereien veranlaßt. In der Praxis aber sorgt die Konkurrenz der Kom-

missionäre untereinander schon dafür, daß sie ihre Ware in Rücksicht auf spätere Aufträge zu möglichst hohen Preisen loszuschlagen suchen.

Die Absendung des Erlöses und die schriftliche Abrechnung über den Verkauf geschieht in der Regel am Abend des Markttages, an dem die Tiere zum Verkaufe standen, wenn auch der Fleischer noch nicht bezahlt hat. Obwohl der Kommissionär auch in Leipzig zur Aufrechterhaltung seiner Geschäftsbeziehungen ein ziemliches Kapital nötig hat, so macht sich doch seine dadurch gegebene Überlegenheit nicht in Ausschreitungen bemerkbar, wie in Berlin, wo die Kommissionäre vielfach dem Händler das Geld zum Viehkaufe vorschießen und gleichzeitig auch den Fleischer völlig in der Hand haben.

Auf einem Rinde lasten ungefähr 30 Mk. Spesen, auf einem Schweine gegen 9 Mk., auf einem Kalbe ungefähr 4,50 und auf einem Schafe 3 Mk. Auf dem Leipziger Viehhofe allein erwachsen beim Verkaufe durch den Kommissionär und bei Zahlung durch die Bank nach einer von der Viehmarktsbank den Landwirten zugesandten Zusammenstellung mindestens folgende Unkosten:

	bei Rindern	Schweinen	Kälbern	Schafen
	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ
an Marktgebühren	1.50	0.75	0.40	0.30
Versicherung	7.50 (9.50)	0.80	—	—
Fütterung	0.40	0.20	0.10	0.08
Wiegegebühren	0.60	—	—	—
Verkaufsprovision	4.00	1.50	1.00	0.75
Cassa 1% vom Betrage ca.	4.50	1.00	0.50	0.42
Gesamtspesen	18.50 (20.50)	4.25	2.00	1.55

Der Rest (11,50 Mk. bez. 4,75, 2,50 und 1,50 Mk.) ist auf die Transportkosten, die Benutzung der Geleisanlage und die Reinigung des Wagens zu rechnen. Wie hoch daneben die Verteuerung sich beläuft, welche das Vieh durch den Zwischenhandel erfährt, entzieht sich der Berechnung.

Eigentliche Kommissionsfirmen bestehen nur sechs in Leipzig; die sonstigen Verkäufer von Fettvieh sind bei der Direktion als Händler angemeldet. Doch ist der Unterschied zwischen Händler und Kommissionär so scharf nicht ausgeprägt; die Kommissionäre machen mitunter auch Geschäfte auf eigene Rechnung, und die Händler sind gern zur Übernahme kommissionsweisen Verkaufs bereit. In den einzelnen Jahren waren seit 1889 angemeldet:

Jahr	Händler u. Kommissionäre	Jahr	Händler u. Kommissionäre
1889	139	1892	237
1890	201	1893	243
1891	225	1894	280

Von den für 1894 angegebenen 280 Perſonen verkehrten ſtändig nur 111 Händler und 4 Kommiſſionäre auf dem Leipziger Viehhofe; ſonſt kamen an den Markttagen noch bis 20 Händler abwechſelnd aus Preußen, Bayern oder von den Nachbarmärkten. Von den erwähnten 111 Händlern hatten nur 26 ihren Wohnſitz in Leipzig, 60 kamen aus dem Königreich Sachſen, beſonders dem Kreiſe Leipzig, und 25 aus der Provinz Sachſen. Die Specialiſation im Viehhandel macht ſich unter den in Leipzig anſäſſigen Verkäufern in der Weiſe bemerkbar, daß neben 11, die alle 4 Arten Vieh zu Markte bringen, 8 nur Rinder, 6 nur Schweine, 4 Kälber und Hammel und einer Rinder und Hammel führen.

Für den Transport des Viehes, die Verpflegung auf dem Schlachthofe und den Verkauf auf dem Viehmarkte haben die Händler und Kommiſſionäre ein Hilfsperſonal, die Treiber, nötig, die ſich zum Teil aus Fleiſchern rekrutieren und darum näher ins Auge gefaßt werden ſollen; ſie ſind aber oft auch frühere Landwirte, Hausknechte und Tagelöhner[1]. Vielfach roh in ihren Sitten und im Umgang bilden ſie auf dem Viehhofe eine beſondere Geſellſchaftsklaſſe. Je nach dem Alter und der Tüchtigkeit ſchwankt ihr Wochenlohn zwiſchen 20 und 45 Mark; doch iſt damit nicht die ganze Wocheneinnahme angegeben. Das „Schwanzgeld“ wird zwar nicht mehr gewährt; dafür aber hat ſich eine andere Einnahmequelle in dem Trinkgeld des Fleiſchers eröffnet, der am nächſten Markttage dieſes oder jenes beſſere Stück reſerviert finden möchte. So wachſen die wöchentlichen Einnahmen auf 30 und ſelbſt 50 und mehr Mark an.

Die Treiber ſind unermüdlich thätig; ſie reiſen zur Übernahme von Schlachtviehlieferungen und liegen manchmal tagelang auf der Bahn. Die Viehtransporte mögen im Viehhofe zu einer Tages- oder Nachtzeit eintreffen, welche es ſei, ſie ſind beim Ausladen zur Stelle. Die Arbeit verläuft meiſt eine Woche wie die andere. Am Sonnabend und Sonntag übernimmt der Treiber das eintreffende Vieh, füttert und reinigt die Tiere; Montags richtet er ſie meiſt noch einmal ſauber her, und dann iſt er beim Verkaufe unentbehrlich. Iſt er gelernter Fleiſcher, ſo hat er Bekannte unter den Käufern und zieht ſie heran. Er weiß den Meiſter für die Ware zu intereſſieren und ihm die geeigneten Stücke zu empfehlen. Das iſt es, was ſein Arbeitgeber an ihm ſchätzt. Da der letztere nicht gleichzeitig den Verkauf

[1] Die Treiber ſind vielfach Leute in den dreißiger Jahren oder noch älter. Sie müſſen bei der Direktion angemeldet ſein. Sie werden täglich oder nur zur Aushilfe beſchäftigt. „Eine Aushilfe“ wird mit 10 Mark pro Markttag gelohnt. Von 30 Firmen hatten neun nur aushilfsweiſe Treiber, die übrigen 21 hielten 1894 zuſammen 46; und zwar hatten 10 je 1, 4 je 2, 1 4, 1 5, 1 7 Treiber.

verſchiedener Viehgattungen übernehmen kann, überträgt er ihm wohl auch den Verkauf des einen oder anderen Poſtens. Iſt dann der Markt beendet, ſo treffen wir ihn in der Rinderſchlachthalle, beſchäftigt mit der Feſtſtellung des Schlachtgewichts der verkauften Tiere. Hat ſein Herr das Kleinvieh oder die Schweine nicht ſämtlich abſetzen können, ſo wird er wieder zum Handwerker, ſchlachtet die Überſtänder und bietet dieſe Ware dem Fleiſcher an. Auch der Dienſtag bringt ihm keine Ruhe, obwohl im Viehhofe das Leben meiſt erſtorben iſt. Heute iſt er im vollen Sinne des Wortes die Vertrauensperſon im Geſchäft; er ſucht die Fleiſcher in ihren Betriebsſtätten auf, mahnt alte Schulden ein und holt Teilzahlungen. Mit ſeinem Herrn verkehrt er vielfach wie mit ſeinesgleichen.

Punkt 9 Uhr früh ertönt die Marktglocke, der Viehhof wird geöffnet, und die verſammelten Käufer durchſchreiten die Gänge der Hallen. Die Reſtaurateure, Produktenhändler und Hausſchlächter wenden ſich zu den Schweinebuchten, treiben nach erzielter Einigung über den Preis des Tieres dasſelbe auf die am Ausgange der Bucht befindliche Wage; der vereidete Wieger ſtellt das Gewicht feſt, und der Abtrieb nach dem Schlachthofe trennt Käufer und Verkäufer, bis ſie ſich in der Börſe, der eine behufs Zahlung, der andere mit der Quittung nach einigen Stunden wieder treffen. Die Hausſchlächter können nicht ſofort zahlen; ſie beanſpruchen einen Kredit von acht Tagen; in dieſer Zeit erſtattet ihnen ihr Auftraggeber gewöhnlich den Kaufpreis wieder zurück. Ein ähnliches Bild bietet ſich in der Kleinviehhalle: überall in den Schaf- und Kälberbuchten Fleiſcher, welche die in der Direktion angemeldeten und auf ihren Namen lautenden Monogramme aufpinſeln oder in das Kälberhaar einſchneiden, an den Wagen die ſtets bereiten Wieger und neben oder in der Bucht der Händler, ſeine Ware anpreiſend, Käufe abſchließend oder die Gewichtsmengen von den zu mehreren auf die Wage getriebenen Tieren notierend. Für Kälber und Hammel wird das volle Lebendgewicht berechnet.

Das Großvieh in der Rinderhalle ſteht in ſogenannten Ständen. Die Käufer gehen muſternd zwiſchen denſelben hindurch und werden, je nach ihrer Zahlungsfähigkeit öfter oder ſeltener von den Händlern zum Kaufen eingeladen. Der Fleiſcher betrachtet den äußeren Bau des Tieres, thut einige Griffe, um durch dieſelben einen Anhalt für den inneren Bau und den Fettgehalt des Tieres zu erhalten, macht ſein Gebot und geht zum nächſten Stande, falls der Händler mit demſelben nicht zufrieden iſt. Ein ſolches Kaufgeſchäft iſt oft ſchnell und mit zwei Worten abgewickelt. Der Käufer bietet, und der Verkäufer ſchlägt ein oder lehnt ab.

Rinder werden regelmäßig nur nach dem Schlachtgewicht gehandelt.

Diese Art des Kaufs ist ein erheblicher Fortschritt. Konnte früher der Fleischer im Schätzen des Gewichts und der Qualität sich irren, so fällt die erstere Möglichkeit nun weg; denn erst das ausgeschlachtete Rind wird gewogen und dann der Preis berechnet. Damit nun aber der Fleischer den Händler nicht durch Ausschneiden von allzuviel Fleischteilen schädige, sind genaue Vorschriften erlassen, die jedes Stück Fleisch oder Fett, das vor dem Wiegen entfernt werden darf, benennen. So werden nicht mitgewogen „die Haut, der Kopf, die Füße, die Organe der Bauch-, Brust- und Beckenhöhle mit den anhaftenden Fettpolstern, jedoch mit Ausnahme der Nieren, die an der Wirbelsäule und an dem Vorderteil der Brust gelegenen Blutgefäße, sowie der mittlere sehnige Teil des Zwergfells, das Rückenmark u. s. w.[1].

Nur der Fleischer kann noch vorteilhaft einkaufen, der den Gehalt an Talg und Kleinoden richtig zu schätzen weiß, denn je mehr er aus dem Tiere herausnimmt, umsomehr geht dem Händler verloren. Das Gewicht der unberechnet bleibenden Teile macht gewöhnlich 45 % des Lebendgewichtes aus; es werden also nur 55 % bezahlt. Die Ausbeute an Kleinod und Talg beträgt im Durchschnitt 60 Mark; kauft der Fleischer aber einen Ochsen von 16 Centnern Lebendgewicht, der nur 8 Centner Schlachtgewicht aufweist, so erhöht sich sein Gewinn sofort noch um weitere 50 Mark. Leichter ist der Fleischer beim Einkaufe der Kälber und Schweine der Übervorteilung ausgesetzt, wenn diese vor Beginn des Marktes noch einmal überreichlich gefüttert worden sind und dann natürlich hohes Lebendgewicht besitzen.

Die Anfänger unter den Fleischern müssen beim Einkaufen des Viehes immer erst einiges Lehrgeld zahlen, und das um so mehr, als jetzt den Gehilfen die Gelegenheit zum Viehkaufe verloren gegangen ist und ein noch so geringer prozentualer Gewinn schon eine bedeutende Ersparnis ausmacht. Es ist darum nicht zu verwundern, daß der Fleischer seinen Vorteil sucht, wo er kann, daß er, unbekümmert um die offiziellen Bestimmungen, zuviel ausschneidet, oder absichtlich viel Fett an der Haut des Rindes hängen läßt. Die Händler beschweren sich dann bei der Direktion des Schlachthofes. Im Durchschnitt kommt jede

[1] So klare Bestimmungen bestehen nur in Leipzig. Ihre präcise Fassung ist dem Direktor des städtischen Vieh- und Schlachthofes zu danken. Auf Anregung desselben ist Aussicht vorhanden, daß die durch die Aufnahme von Feststellungen des Schlachtgewichts von Hammeln, Kälbern und Schweinen erweiterten Leipziger Bestimmungen auch an anderen größeren Schlachthöfen in Aufnahme kommen werden. Möglicherweise ändert sich dann auch der Einkaufsmodus. In Dresden, Chemnitz und anderen sächsischen Städten werden Rinder in der Regel nach Lebendgewicht gekauft.

Woche wenigstens ein solcher Fall zur Anzeige; es sind einige Male auch zwei oder drei gewesen. Eine gleichmäßig aus Händlern und Fleischern zusammengesetzte Kommission prüft die Beschwerden und fällt dann ihr Urteil. Als im Sommer 1895 die Übervorteilung durch Fleischer überhand nahm, und der einzelne Händler, der Schadenersatz beanspruchte, natürlich nun öfter gegen den Fleischer aufzutreten sich genötigt sah, und sich die Gelegenheit zum Verkaufe damit verdarb, setzten die Händler, mit Ausnahme von einigen wenigen, einen besonderen Revisor der von ihnen nach Schlachtgewicht verkauften ausgeschlachteten Rinder ein, der von jedem aufgetriebenen Stück Großvieh 15 Pfennige und außerdem noch für jede Anzeige eine Prämie von zwei Mark erhielt. Die Stellung dieses Mannes, der jetzt immer noch seines Amtes waltet, ist natürlich keine beneidenswerte; aber die Händler haben doch wenigstens eine Mittelsperson gefunden, auf die der Unwille der Fleischer übertragen werden kann.

Sobald der Fleischer über Kapital verfügt, wählt er sich seine Lieferanten, ganz wie es ihm beliebt und drückt für seine eigenen Einkäufe die Viehpreise um 2 oder 3 Prozent herunter. Er benutzt auch geschickt die ungünstige Lage des Händlers kurz vor Schluß des Marktes. Der Händler weiß, daß sein Vieh trotz der Pflege im Viehhofe bis zum nächsten Markttage an Gewicht verliert und außerdem noch Unkosten für die Fütterung verursacht, und nimmt deshalb lieber mit einem niedrigen Preise fürlieb, als daß er garnicht verkauft. Wie groß der Vorteil des Bareinkaufs schon bei einem Hausschlächter sein kann, zeigt der Fall eines Mannes, der bei einer Schlachtung von vier Schweinen wöchentlich im Barkauf jetzt besser auskommt als früher, wo er sich mit der Verarbeitung von acht Schweinen von früh bis abends plagte. Hier kommt nun allerdings zu dem niedrigen Einkaufspreise, für den er seinem Auftraggeber immer den Marktpreis anrechnet, noch hinzu, daß außerdem bei der Berechnung der Tara noch einige Mark für ihn abfallen.

Umgekehrt drückt der Händler den kapitallosen Fleischer. Es soll mit einigen soweit gekommen sein, daß sie nur schlachten können, wenn es dem Händler beliebt. Kommen diese Ärmsten auf den Markt, so weist ihnen der Händler einige Stück Vieh mit dem Bemerken zu: „Diese habe ich für Dich aufgehoben." Der Preis wird einfach vom Händler festgesetzt und stellt sich bis zu 5 % höher als bei Barzahlung. Die höheren Preise, welche im allgemeinen bei der Abnahme auf Kredit gefordert werden, ermöglichen den Händlern und Kommissionären auch das kostspielige Freihalten der Kunden und erklären die stillschweigende Duldung von Abzügen bei der Zahlung trotz längeren Kredits. Ein Meister berechnete, daß er in den

17 Jahren seiner Geschäftsführung bei Ersparung von nur 2 Mark auf den Centner bei jedesmaliger Barzahlung 20 000 Mark weniger für Vieh hätte ausgeben müssen. Manche Händler sehen es auch auf die Ausnützung der Bequemlichkeit des Meisters, die Nichtbeachtung der Marktlage durch denselben und den Kauf ohne Handel ab. Die große Bedeutung des gemeinsamen Viehkaufs, daß möglichst gleiche Preise sich feststellen und daß jeder Käufer bei der Vermehrung des Angebots vom Sinken der Preise Vorteil zieht und nicht mehr zahlt als sein Konkurrent, wird auf diese Weise illusorisch gemacht.

Der den Fleischern gewährte Kredit sichert den einzelnen Händlern einen gewissen Stamm von Kunden. Die Bedürfnisse derselben sind fast immer die gleichen, und so reguliert sich die Größe des Auftriebs fast von selbst. Die Zahl der Überständer scheint zurückgehen zu wollen, der Viehexport von Leipzig aus ist gering und der Preis der Tiere verhältnismäßig hoch. An Überständern sind in den Berichten des Vieh- und Schlachthofes verzeichnet:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1892	1 977	1	1 208	5 343	8 529
1893	2 602	10	585	7 632	10 829
1894	1 924	4	205	5 259	7 329

Der Export der verkauften Tiere betrug:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1889	1 074	3 019	6 716	6 686	17 495
1890	213	399	815	2 629	4 056
1891	159	527	1 902	2 987	5 575
1892	260	495	2 106	2 086	4 947
1893	359	660	2 794	3 868	7 684
1894	279	1 039	2 089	2 441	5 851

Die Ausfuhr unverkaufter Tiere war nur für Schafvieh nennenswert; die Zahl der Rinder, Kälber und Schweine ist ganz gering. Sie betrug:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1890	15	12	2 776	—	2 803
1891	21	4	4 125	16	4 166
1892	45	7	3 302	13	3 367
1893	162	37	2 373	31	2 603
1894	116	26	2 470	—	2 612

Daß Preisverständigungen unter den Interessenten vorkommen, ist nicht zu verhindern. Doch hat man wenigstens dem Vor- und Aufkaufe der Tiere durch Kapitalisten, die den Preis in die Höhe treiben könnten, mög-

Woche wenigſtens ein ſolcher Fall zur Anzeige; es ſind einige Male auch zwei oder drei geweſen. Eine gleichmäßig aus Händlern und Fleiſchern zuſammengeſetzte Kommiſſion prüft die Beſchwerden und fällt dann ihr Urteil. Als im Sommer 1895 die Übervorteilung durch Fleiſcher überhand nahm, und der einzelne Händler, der Schadenerſatz beanſpruchte, natürlich nun öfter gegen den Fleiſcher aufzutreten ſich genötigt ſah, und ſich die Gelegenheit zum Verkaufe damit verdarb, ſetzten die Händler, mit Ausnahme von einigen wenigen, einen beſonderen Reviſor der von ihnen nach Schlachtgewicht verkauften ausgeſchlachteten Rinder ein, der von jedem aufgetriebenen Stück Großvieh 15 Pfennige und außerdem noch für jede Anzeige eine Prämie von zwei Mark erhielt. Die Stellung dieſes Mannes, der jetzt immer noch ſeines Amtes waltet, iſt natürlich keine beneidenswerte; aber die Händler haben doch wenigſtens eine Mittelsperſon gefunden, auf die der Unwille der Fleiſcher übertragen werden kann.

Sobald der Fleiſcher über Kapital verfügt, wählt er ſich ſeine Lieferanten, ganz wie es ihm beliebt und drückt für ſeine eigenen Einkäufe die Viehpreiſe um 2 oder 3 Prozent herunter. Er benutzt auch geſchickt die ungünſtige Lage des Händlers kurz vor Schluß des Marktes. Der Händler weiß, daß ſein Vieh trotz der Pflege im Viehhofe bis zum nächſten Markttage an Gewicht verliert und außerdem noch Unkoſten für die Fütterung verurſacht, und nimmt deshalb lieber mit einem niedrigen Preiſe fürlieb, als daß er garnicht verkauft. Wie groß der Vorteil des Bareinkaufs ſchon bei einem Hausſchlächter ſein kann, zeigt der Fall eines Mannes, der bei einer Schlachtung von vier Schweinen wöchentlich im Barkauf jetzt beſſer auskommt als früher, wo er ſich mit der Verarbeitung von acht Schweinen von früh bis abends plagte. Hier kommt nun allerdings zu dem niedrigen Einkaufspreiſe, für den er ſeinem Auftraggeber immer den Marktpreis anrechnet, noch hinzu, daß außerdem bei der Berechnung der Tara noch einige Mark für ihn abfallen.

Umgekehrt drückt der Händler den kapitalloſen Fleiſcher. Es ſoll mit einigen ſoweit gekommen ſein, daß ſie nur ſchlachten können, wenn es dem Händler beliebt. Kommen dieſe Ärmſten auf den Markt, ſo weiſt ihnen der Händler einige Stück Vieh mit dem Bemerken zu: „Dieſe habe ich für Dich aufgehoben.“ Der Preis wird einfach vom Händler feſtgeſetzt und ſtellt ſich bis zu 5 % höher als bei Barzahlung. Die höheren Preiſe, welche im allgemeinen bei der Abnahme auf Kredit gefordert werden, ermöglichen den Händlern und Kommiſſionären auch das koſtſpielige Freihalten der Kunden und erklären die ſtillſchweigende Duldung von Abzügen bei der Zahlung trotz längeren Kredits. Ein Meiſter berechnete, daß er in den

17 Jahren seiner Geschäftsführung bei Ersparung von nur 2 Mark auf den Centner bei jedesmaliger Barzahlung 20 000 Mark weniger für Vieh hätte ausgeben müssen. Manche Händler sehen es auch auf die Ausnützung der Bequemlichkeit des Meisters, die Nichtbeachtung der Marktlage durch denselben und den Kauf ohne Handel ab. Die große Bedeutung des gemeinsamen Viehkaufs, daß möglichst gleiche Preise sich feststellen und daß jeder Käufer bei der Vermehrung des Angebots vom Sinken der Preise Vorteil zieht und nicht mehr zahlt als sein Konkurrent, wird auf diese Weise illusorisch gemacht.

Der den Fleischern gewährte Kredit sichert den einzelnen Händlern einen gewissen Stamm von Kunden. Die Bedürfnisse derselben sind fast immer die gleichen, und so reguliert sich die Größe des Auftriebs fast von selbst. Die Zahl der Überständer scheint zurückgehen zu wollen, der Viehexport von Leipzig aus ist gering und der Preis der Tiere verhältnismäßig hoch. An Überständern sind in den Berichten des Vieh- und Schlachthofes verzeichnet:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1892	1 977	1	1 208	5 343	8 529
1893	2 602	10	585	7 632	10 829
1894	1 924	4	205	5 259	7 329

Der Export der verkauften Tiere betrug:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1889	1 074	3 019	6 716	6 686	17 495
1890	213	399	815	2 629	4 056
1891	159	527	1 902	2 987	5 575
1892	260	495	2 106	2 086	4 947
1893	359	660	2 794	3 868	7 684
1894	279	1 039	2 089	2 441	5 851

Die Ausfuhr unverkaufter Tiere war nur für Schafvieh nennenswert; die Zahl der Rinder, Kälber und Schweine ist ganz gering. Sie betrug:

im Jahre	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere überhaupt
1890	15	12	2 776	—	2 803
1891	21	4	4 125	16	4 166
1892	45	7	3 302	13	3 367
1893	162	37	2 373	31	2 603
1894	116	26	2 470	—	2 612

Daß Preisverständigungen unter den Interessenten vorkommen, ist nicht zu verhindern. Doch hat man wenigstens dem Vor- und Aufkaufe der Tiere durch Kapitalisten, die den Preis in die Höhe treiben könnten, mög-

lichſt vorzubeugen verſucht. Jedes Tier darf an einem Markttage nur einmal zum Verkaufe kommen, und den Verkauf unter der Hand nach dem Eintriebe in den Viehhof ſucht man durch die ſofortige Zeichnung des Tieres auf den Namen des Händlers oder Kommiſſionärs, der es einführt, unmöglich zu machen. Im großen und ganzen liegen die Verhältniſſe heute in Leipzig ähnlich wie 1850 in Wien. Einige größere Händler und Kommiſſionäre beherrſchen in der Hauptſache den Markt, und halten durch umfangreiche Kreditgewährung ſich eine Art Monopol geſichert. Fremden Händlern iſt infolge der Borgwirtſchaft der Beſuch des Leipziger Marktes erſchwert; ſie betrauen mit dem Verkaufe faſt immer einen Kommiſſionär. Neben den abhängigen Fleiſchern giebt es aber auch eine große Zahl unabhängiger, die überhaupt Kredit nicht beanſpruchen oder durch das Kreditinſtitut auf dem Schlachthofe ſich vom Händler frei gemacht haben.

Das Kreditinſtitut hat ſich vortrefflich entwickelt. Gegründet mit einem Kapitale von 89 000 Mark kann es jetzt über 1 000 000 Mark verfügen und jedes Jahr eine hohe Dividende verteilen. 1877 verwandelte es ſich aus einer Kommanditgeſellſchaft in eine Genoſſenſchaft, und 1890, als ſich der Verſuch unter dem veränderten Geſetze vom 1. Oktober 1889 weiter zu arbeiten, als unmöglich erwieſen hatte, war es genötigt, ſich als Aktiengeſellſchaft zu etablieren und nannte ſich ſeitdem Central-Viehmarktsbank. Durch die größere Belaſtung, welche das Fleiſcher- und Viehhandelsgewerbe infolge der Eröffnung des neuen Vieh- und Schlachthofes erfahren hat, iſt auch die Bank in Mitleidenſchaft gezogen worden. So erwuchſen ihr durch Ermietung des Geſchäftslokals auf dem neuen Viehhofe und die Umwandlung zur Aktiengeſellſchaft bedeutend geſteigerte Unkoſten, und die Unruhe und der Eifer jedes Einzelnen, mehr zu erwerben, ſtellte auch an ſie erhöhte Forderungen, die beſonders darin gipfeln, neue Bezugsquellen preiswürdigen Schlachtviehes aufzuſuchen. Die Bank ſelbſt betreibt keinen Viehhandel; ſie unterſtützt nur Händler mit koſtenfreien Kapitalien zur Herbeiſchaffung guter und billiger Schlachtware.

Der den Fleiſchern gewährte Kredit iſt je nach der Tüchtigkeit des Mannes, nach dem Umfange ſeines Geſchäfts und den Einzahlungen bei der Bank verſchieden. Nach Mitteilungen von Fleiſchern darf die ausgelegte Summe das Dreifache des eingezahlten Geldes nicht überſteigen; ſchlecht fundierte Betriebe erhalten überhaupt keinen oder wenig Kredit. Die Bank nimmt zur Förderung des Sparſinnes von den Fleiſchern auch Kapitaleinlagen an, die ſie bei monatlicher Kündigung mit 4, bei halbjährlicher mit $4\frac{1}{4}$, bei jährlicher mit $4\frac{1}{2}$ % verzinſt. Der borgende Fleiſcher erhält von der Bank ein auf ſeinen Namen lautendes Einkaufsbuch, deſſen einzelne Blätter mit nebenſtehendem Schema bedruckt und in der Mitte durchlocht ſind.

Leipzig, den ..... 189 Zettel-Nr. 53.

Ich kaufte heute von

Herrn .....

	Gewicht		Preis		Tara pro St. Pfd.
	Centner	Pfd.	ℳ	₰	
1 Schweine	1	90	40	—	40
1 „	1	80	39	—	40
4 Kälber	4	20	—	45	
„					
Hammel					
„					
2 Ochsen	16	50	71	—	
„					
Bullen					
„					
Kühe					
„					

Buch-Nr. 1852.

Leipzig, den ..... 189 Zettel-Nr. 53.

Ich ersuche die Leipziger Central-Viehmarkts-Bank für meine Rechnung abzüglich 1% zu zahlen an

Herrn .....

den Betrag für	Gewicht		Preis		Tara pro St. Pfd.
	Centner	Pfd.	ℳ	₰	
1 Schweine	1	90	40	—	40
1 „	1	80	39	—	40
4 Kälber	4	20	—	45	
„					
Hammel					
„					
2 Ochsen	16	50	71	—	
„					
Bullen					
„					
Kühe					
„					

Buch-Nr. 1852. Name .....

Der Überbringer dieses Zettels ist zur Erhebung des Geldes berechtigt.

Der Fleiſcher notiert auf dem Markte Gewicht, Preis bezw. auch Tara auf jede der beiden Hälften, trennt die äußere als Bon ab und weiſt den Händler an, die verzeichneten Beträge mit Abzug eines Prozentes vom Kaufpreiſe als Proviſion für die Bank an deren Geſchäftsſtelle zu erheben. Anfangs hatte er einen zinſenfreien Kredit von vier Wochen; zahlte er nach dieſen nicht, ſo wurden ihm 5 % Verzugszinſen berechnet. Der große Vorteil dieſer Einrichtung lag für den Fleiſcher darin, daß er gegen bar kaufte und doch erſt nach vier Wochen zahlte. Die Händler merkten ſehr bald, daß die Unabhängigkeit des Fleiſchers für ihren Handel einen großen Verluſt bedeutete. Sie boten deshalb dem Fleiſcher bei direkter Zahlung d. h. mit Umgehung der Bank einen Rabatt von 1 % der Kaufſumme an, der auch dann noch gelten ſolle, wenn der Betrag erſt nach zwei Wochen einging.

Dieſes Lockmittel hatte größere Wirkung als man erwarten ſollte und zwang die Bank, zur Erhaltung der Kunden neben dem zinſenfreien Kredite noch obendrein einen Sconto zu geben. Dies geſchah derart, daß die Umſatzſumme vom Rückzahlungstage bis zum 30. nach dem Tage der Auszahlung ſeitens der Bank an den Händler mit 6 % verzinſt wurde. Ließ ein Fleiſcher am 15. Auguſt 1000 Mark durch die Bank an den Händler auszahlen, ſo war ſein Konto mit 1000 Mark bis 15. September belaſtet. Zahlte nun der Schuldner ſchon am 25. Auguſt, ſo erhielt er dieſelben vom 25. Auguſt bis 15. September = 20 Tage mit 6 % verzinſt. Der Sconto wurde am Ende des Geſchäftsjahres ausgezahlt. Für die mit dieſer komplizierten Geſchäftsführung verbundenen häufigen Eintragungen führte der Fleiſcher noch ein Kontobuch.

So liegen die Verhältniſſe noch heute. Mit Kunden, die auch nach vier Wochen noch nicht bezahlen, löſt am liebſten die Bank den Verkehr, da das Geſchäft mit ſolchen nichts einbringt. Nach der Bilanz vom 31. Dezember 1894 verfügte ſie über ein Grundkapital von 150 000 Mark und 523 700 Mark Kapitaleinlagen. Der Bruttogewinn machte allein 100 282 Mk. aus. Von allen auf dem Viehhofe gehandelten Tieren wurden früher 60 % durch die Bank bezahlt, jetzt ſind es nur noch 50. Wenn auch relativ ſich ein Rückgang in der Frequenz ergiebt, ſo iſt doch infolge des geſteigerten Verkehrs in Wirklichkeit der Umſatz gewachſen. Die gehandelten Tiere repräſentierten in den letzten Jahren folgende Werte:

1890	16 636 196 ℳ	1892	18 484 984 ℳ
1891	19 139 911 „	1893	20 073 425 „

Es würden nach den obigen Prozentſätzen 1890 ungefähr 9 981 719 Mark, 1893 10 021 712 Mark durch die Bank ausgezahlt worden ſein, was auf

einen fünfzehn- bis zwanzigmaligen Umsatz des in der Bank rollierenden Geldes schließen läßt. Die Zinsen der erwähnten Kapital- und Darlehnseinlagen, der den Fleischern gewährte Skonto und die sonstigen Zinsen und Unkosten nehmen ca. 65 % des Bruttogewinnes hinweg, so daß nach Abzug von Tantiemen für Aufsichtsrat und Vorstand, von Gratifikationen für die Beamten und Abschreibungen ein besonders hoher Überschuß nicht verbleibt.

Der Umsatz einiger Firmen, die den Kredit der Bank in Anspruch nahmen, ergiebt folgende Zahlen:

	ℳ	Ochsen	Bullen	Kühe	Schweine	Hammel	Kälber
A.	374 470.40	277	—	—	1 131	1 104	950
B.	256 508.90	166	—	1	746½	975	818
C.	203 637.25	108½	48¼	8	893½	447	694
D.	183 578.55	84	188½	335	1	10	—
E.	152 884.10	—	—	—	1 380	—	—
F.	82 213.65	67½	24	—	264½	220	271
G.	44 759.85	37½	¾	—	184	133	170½[1]

Der Erfolg der Bank ist kein geringer; sie hat die Kapitalbildung gering bemittelter Geschäftsleute gefördert und damit zugleich die Lage des Fleischergewerbes gebessert, und doch sind die Sympathien für das Unternehmen in den Kreisen der Fleischer sehr geteilt. Kapitalkräftige Leute arbeiten ohne die Bank wenigstens noch 1 % billiger als mit derselben. Meister, die genau wissen, daß sie am Sonntage nach dem Markte zahlen können, ziehen auch die direkte Zahlung vor, da sie bei dem kurzfristigen Kredite immer noch das Prozent genießen, das die Bank für sich in Anspruch nimmt. Bei vielen Fleischern ist es sogar zur Handelsusance geworden, mit Inanspruchnahme eines Produktivkredits von 14 Tagen und Abzug eines Prozents zu zahlen, ohne daß sie beim Einkaufe eine Überteuerung befürchten müßten. Junge Anfänger wieder, deren Bargeld mit der Einrichtung des Betriebes und dem ersten Einkaufe verbraucht ist, finden nur Hilfe bei der Bank, wenn sie einen kapitalkräftigen Bürgen stellen, und so bleibt ihnen meist nichts anderes übrig, als den Kredit des Händlers in Anspruch zu nehmen. Besonders lebhafte Kritik an dem Unternehmen üben die Leute, welche ihren Kredit überschritten haben und sich beleidigt fühlen, wenn dem Händler bei beabsichtigter Einlösung des Bon gesagt wird: „Die Bank leistet für den betreffenden Fleischer weitere Zahlungen nicht mehr. Er muß erst wieder einmal Geld bringen.“ Durch häufige und empfindliche

[1] Die Bruchzahlen bei Tieren ergeben sich, weil die betreffenden Fleischer auch die vom Engrosschlächter bezogenen Viertel und Hälften durch die Bank bezahlen ließen.

Verluste hat sich die Bank genötigt gesehen, möglichst vorsichtig bei der Kreditgewährung zu Werke zu gehen. Wie sich die weitere Entwicklung des Unternehmens gestalten wird, läßt sich nicht übersehen; zu wünschen wäre ihm, daß es zu den bisherigen Erfolgen neue erringt. Das eigentliche Verdienst seiner Gründer ist die klare Erkenntnis der Lage im Viehkaufe, bei dem Herr des Geschäfts ist, wer den Kredit in der Hand hat.

Wenn auch der Zwischenhandel bisweilen ausartet, indem sich drei oder gar vier und mehr Personen in den Verkehr zwischen Landwirt und Fleischer einschieben, die sämtlich nur auf ihren Gewinn bedacht sind, so ist doch eine Beseitigung desselben nicht mehr möglich und wäre auch unpraktisch. Je mehr der Viehhandel sich in einzelnen großen Unternehmungen konzentriert, umsomehr werden auch alle unnötigen Zwischenhändler wegfallen und die kommissionsweisen Verkäufe zunehmen. Wenn auch der Fleischer der Großstadt, anläßlich des Viehkaufs, immer noch den Landwirt aufsucht, so wird er doch nur dann und wann einmal mit Gewinn von ihm kaufen. Da die durch Lieferungsverträge verpflichteten Landwirte ihr Fettvieh bereits versprochen haben und die unabhängigen ihm auch nicht gern verkaufen, weil er unter den Tieren auswählen will, wo die Händler sämtliches Vieh ohne Ausnahme abnehmen, muß er heute viel öfter als früher einen Metzgergang thun. Zudem ist heute der Landwirt aus den Tagesblättern und Fachzeitungen genau über die neuesten Preise auf dem Viehmarkte unterrichtet; er kennt das Lebendgewicht seiner Tiere und fordert die höchsten Preise. Zieht der Fleischer noch die hohen Transportkosten in Betracht, so kommen ihm die Tiere wo möglich höher zu stehen, als auf dem Viehmarkte.

Auch der von der Viehmarktsbank 1891 gemachte Versuch, den Landwirt mit Umgehung des Händlers zur Beschickung des Marktes zu bewegen, ist gescheitert. Daß der Landwirt das Vieh auf eigene Rechnung verkaufen sollte, war von vornherein ausgeschlossen. Es hätte auf dem Viehmarkte jedesmal der Anwesenheit des Besitzers oder des auf dem Gute unentbehrlichen Verwalters bedurft; auch hätte, wenn bei der Unkenntnis der Verhältnisse der Fleischer Verluste vermieden werden sollten, nur gegen bar gehandelt werden können. Deshalb bot sich die Central-Viehmarktsbank als Kommissionsfirma an. Sie traf mit der „Ökonomischen Societät", einer Vereinigung von Großgrundbesitzern, ungefähr folgende Verabredungen:

Das Vieh wird direkt an die Centralviehmarktsbank geliefert.

Soweit der Transport nicht per Bahn oder mit eigenem Geschirr erfolgt, wird

[1] Seit dem Zusammenbruche zweier Viehhandlungen im Sommer 1895 ist hierin thatsächlich eine Besserung zu konstatieren.

das Leipziger Viehtransportinstitut empfohlen, welches folgende Sätze berechnet. Es holt von Knauthein, Markranstädt, Liebertwolkwitz Rinder für 3 ℳ, Schweine für 1.20 ℳ, Kälber für 0.70 ℳ; von Eutritzsch und Paunsdorf dieselben Arten für 2.50 ℳ bezw. 1.00 ℳ und 0.60 ℳ. — Die Lieferung soll mehrere Tage vor dem Markte der Bank angemeldet werden mit Angabe des Verkäufers, des Gewichts und des Mindestpreises; doch soll letzterer nicht bindend sein.

Der Verkauf findet durch Kommissionäre statt, die von der Bank beauftragt sind und für jedes Geschäft eine Gebühr erhalten.

Das Vieh steht gewöhnlich eine Nacht auf dem Viehhofe, da es sich dann besser verkauft. Die Kosten der Einstellung und der Fütterung treffen den Verkäufer. Weiter kürzt die Bank vom Preise 4 % und bestreitet davon die Provision von 1 %, die Honorierung der Kommissionäre, die Markt-, Wiege- und Versicherungsgebühren.

Der Landwirt erhält sein Geld direkt von der Bank ausgezahlt. Zahlungsunfähigkeit des Käufers trifft allein die Bank, nicht den Landwirt.

Man sollte erwarten, daß dieses Unternehmen die volle Billigung der Interessenten gefunden und eine reichliche Beschickung des Marktes zur Folge gehabt hätte; doch wurde nur in wenigen Fällen der Aufforderung zur Lieferung entsprochen (in vier Monaten im ganzen achtzehn mal). Das Transportinstitut wurde überhaupt nicht in Anspruch genommen. Den Hauptgrund dieses Mißerfolgs bildete die verschiedene Wertbemessung der Tiere, am Ursprungsorte nach Lebendgewicht und im Viehhofe nach Schlachtgewicht, und der Mangel eines Maßstabes für Beurteilung der Qualität durch den Landwirt. Obwohl die Landwirte den reellen Wert für ihre Ware erhielten, fühlten sie sich enttäuscht. Die Rinder wurden zur Erzielung eines hohen Lebendgewichts gewaltig überfüttert, als ob diese Praktik den Ertrag aus dem Schlachtgewichte erhöhen könnte. Ein gut gemästetes Rind darf nicht mehr als 50 Pfund auf dem Transporte verlieren; es sind aber Differenzen von 36 bis 276 Pfund zu konstatieren gewesen, als die Tiere auf dem Viehhofe nachgewogen wurden [1].

[1] Einige Beispiele mögen das beweisen:

Tiere	Lebendgewicht		Gewichtsverlust	Fleischgewicht
	Ursprungsort. Pfd.	Viehhof. Pfd.	Pfd.	Pfd.
Ochsen	1 760	1 676	84	916
	1 730	1 594	136	815
	1 530	1 254	276	613
Bullen	1 680	1 590	90	900
	1 130	1 080	50	546
Kühe	1 200	1 130	70	572
	1 160	1 070	90	487
	1 360	1 260	100	640

Wenn der Landwirt freilich den in Leipzig erzielten Marktpreis mit dem vom Händler beim Tauschgeschäfte nominell gesetzten verglich, so rechnete er sich leicht einen Verlust heraus. Aber er bedachte nicht, daß ihm dabei das im Tausch erhaltene Magervieh über den wahren Wert angeschlagen worden war. Die Bank hat indes ihr Unternehmen trotz der schlechten Erfahrungen nicht aufgegeben. Sie bringt nur noch unregelmäßig Vieh zu Markte. Allein im kommissionsweisen Verkaufe von Schweinen scheint der Handel sich einigermaßen lebensfähig erwiesen zu haben.

Ganz neuerdings hat die Presse der Fleischer wieder einen neuen Weg des direkten Verkehrs mit dem Landwirte gezeigt, der in Fachkreisen Anklang findet. Die „Deutsche Fleischerzeitung" giebt regelmäßig zweimal in der Woche in Kürze bekannt, bei welchen Landwirten Vieh (Stückzahl und Gattung) zum Verkaufe steht. Die neue Rubrik steht dem Interessenten kostenlos zur Verfügung. Erfahrungen sind bis jetzt zu wenig gemacht, als daß schon ein Urteil über den Erfolg möglich wäre.

Der Leipziger Viehhandel hat gegen früher sich gewaltig verändert. An Stelle des Ostens ist mehr der Norden das Bezugsgebiet für Vieh geworden. Der Import polnischer Ochsen hat ganz aufgehört, und auch die Einfuhr von Schweinen aus Ungarn ist gegenüber früheren Jahrhunderten bedeutend zurückgegangen. Der Fleischer mästet die Tiere nicht mehr selbst, er läßt sich jetzt das Fettvieh bringen; mit dem Produzenten (Mäster) kommt er nur noch selten in Berührung. Die Centralisation des Viehhandels durch Großhändler, die schon im 16. Jahrhundert für den Ochsenkauf vollständig ausgebildet war, ist im Laufe der Jahrhunderte noch weiter vorgeschritten. Die Großhändler sind mit der Zeit wirkliche Monopolisten geworden, als die sie auch damals bezeichnet wurden. Neu ist nur die Konzentration des Kapitalvorschusses an Fleischer und Landwirte in der Person des Händlers und ferner die Centralisation des Viehverkaufs auf den Fettviehmärkten. Da in der jetzigen Organisation des Viehhandels das kapitalistische Wuchergeschäft stark zur Geltung kommt und doch auch gleichzeitig das unbedingte Bedürfnis des Kapitalvorschusses vorliegt, könnte hier nur ein Institut Wandel schaffen, das Fleischern und Landwirten zugleich Kredit gewährte, und durch Ausstoßung der Zwischenhände beiden die von diesen seither unverdient geernteten Gewinne zuführte.

3. Der Produktionsprozeß.

Die auf dem Viehmarkte erhandelten Tiere werden nach dem mit dem Viehhofe in direkter Verbindung stehenden Schlachthofe getrieben oder auf

kleinen in Geleisen laufenden Wagen dahin gefahren. Die Erlaubnis für den Einlaß zum Schlachthofe hängt ab von der Abgabe eines Schlachtbillets, die zugleich die Kontrolle für die beglichenen Schlachtgebühren bildet. Treten wir vom Pförtnerhause ein, so liegen vor uns die Giebel von drei Schlachthallen, von denen die östliche für die Rinder-, die westliche für Kälber- und Hammelschlachtungen und die mittlere für Schweineschlachtungen bestimmt ist. Mit der Rinderhalle ist das Kühlhaus verbunden. Links von den Hallen, die durch breite Straßen voneinander getrennt sind, finden sich die Schlachtställe zur Unterbringung solcher Tiere, welche erst später der Hand des Fleischers verfallen sollen. An die Ställe schließt sich noch eine Remise für die Wagen der Fleischer und eine Schmiedewerkstatt an. An der Ostseite liegen der Reihe nach hintereinander Pferdeställe, eine Garderobe für die Fleischer, ein Raum für die Abnahme der für Häuteauktionen abgelieferten Felle, die noch zu erwähnende Talgschmelze, die Kaldaunenwäsche und die Sanitätsschlächterei. Hinter den Schlachthallen an der dem Eingange entgegengesetzten Seite sind noch die Dampfkesselanlagen und ein Düngerhaus errichtet worden, letzteres mit den Räumlichkeiten für vier Darmschleimereien. Eine Fabrik für Verwertung des Blutes hat in Leipzig nicht aufkommen können, da bei der starken Wurstfabrikation nicht allein das sämtliche Schweineblut, sondern auch sehr viel Rindsblut Verwendung findet. Von industriellen Anlagen, die für Verwertung der Abfälle beim Schlachten sorgen, seien noch die zwei Häutesalzereien genannt.

In den Schlachthäusern darf im Sommer von morgens 7, im Winter von 8 Uhr an bis 7 bez. 6 Uhr abends geschlachtet werden. Die Hauptschlachttage sind, entsprechend den beiden Markttagen, der Montag und Donnerstag, sonst aber dauern die Schlachtungen die ganze Woche hindurch. An denselben beteiligten sich

1889	300	selbständige	Meister	mit	793	Gehilfen,
1890	400	"	"	"	950	"
1891	420	"	"	"	ca. 1000	"
1892/1893	ca. 400	"	"	"	ca. 1000	"

Für 1894 wurden rund 500 Detailfleischer, 26 Engrosschlächter[1] und 5 Lohnschlächter angenommen. Doch sind die Zahlen nicht genau; insbesondere sind unter denen für die Meister auch die Hausschlächter und viele Fleischer aus der Umgegend (Taucha, Paunsdorf, Liebertwolkwitz, Rötha,

[1] Diese von meinen späteren Angaben abweichende Zahl erklärt sich daraus, daß hier eine Anzahl Landfleischer und regelmäßig schlachtende Viehhändler mit eingerechnet ist.

Gautzſch, Stötteritz, Schönefeld u. ſ. w.) mit einbegriffen. Laut Ortsſtatut vom 25. November 1882 iſt die Anlage neuer Privatſchlächtereien und die fernere Benutzung der beſtehenden mit Errichtung der Schlachthofsanlage unterſagt und der Fleiſcher gezwungen, das Schlachten ſämtlicher Gattungen von Vieh einſchließlich der Pferde und jede Verrichtung, welche damit in Zuſammenhang ſteht, wie das Abhäuten, Enthaaren, Ausweiden, das Entleeren und Reinigen der Eingeweide in dem Schlachthofe vorzunehmen, während die Verarbeitung des Fleiſches nach wie vor in der Werkſtatt ſtattfinden darf.

Die Verteilung des Produktionsprozeſſes auf zwei Orte war zwar der Fleiſcherei nicht neu. Dennoch rief die erwähnte Verordnung in ſehr vielen Betrieben eine bedeutende Umwälzung hervor. Für die Stadtfleiſcher hörten die ſeit dem 18. Jahrhundert geduldeten Schlachtungen von Kleinvieh in der Behauſung ganz auf. Die Fleiſcher in den Vororten, welche mit der Einverleibung ihrer Wohnorte in das Stadtgebiet aufhörten, Landfleiſcher zu ſein, mußten die eigenen Schlachthäuſer bei ihren Wohnungen aufgeben; ja ſogar die Landfleiſcher waren gezwungen, die Tiere, deren Fleiſch ſie in der Markthalle verkaufen wollten, auf dem neuen Schlachthofe zu ſchlagen.

Inwieweit durch dieſe Einrichtungen den Fleiſchern erhöhte Unkoſten erwuchſen, ſoll erſt in einem der nächſten Kapitel erörtert werden; hier ſei nur auf die bedeutende Erſchwerung des Betriebes hingewieſen. Soweit ſich der Produktionsprozeß im Schlachthofe vollzieht, kommt als weiteres Moment noch die Verweiſung der verſchiedenen aufeinander folgenden Arbeiten in beſondere Räume hinzu. Während das Abhäuten, Enthaaren und Ausweiden in der Schlachthalle geſchieht, wird das Entleeren der Eingeweide im Düngerhauſe, das Reinigen derſelben in der Kaldaunenwäſche vollzogen. Die größere Überſichtlichkeit der Verwaltung, die Einrichtung der Fleiſchbeſchau und die Notwendigkeit verſchiedenartiger Vorrichtungen ſind wieder die Veranlaſſung zur Verlegung des Schlachtungsprozeſſes in drei verſchiedene Hallen geweſen.

Obwohl demnach alle Einrichtungen für einen fabrikmäßigen Großbetrieb geſchaffen zu ſein ſcheinen, begegnen wir faſt nirgends der Arbeitsteilung. Jeder einzelne Fleiſcher wandert zugleich mit ſeinem Produkte von Arbeitsraum zu Arbeitsraum. Der Schlachthof iſt eigentlich eine von Handwerkern zur Ausübung ihres Gewerbes gemietete Fabrikanlage. Die durch den Schlachtzwang gegebene Gebundenheit an eine beſtimmte Produktionsſtätte, die von der Stadtgemeinde erbaut, mit Werkzeugen und Maſchinen ausgeſtattet iſt und auch von ihr unterhalten und verwaltet wird, überhebt den Fleiſcher der Sorge um die Betriebsſtätte und bietet ihm zugleich Einrichtungen von einer Vollkommenheit, wie ſie der Einzelne faſt nie beſchaffen könnte.

Soweit die handwerksmäßige Thätigkeit auf dem Schlachthofe erledigt wird, hat sie sich technisch kaum verändert. Nur ist man bemüht gewesen, ein schnelles und weniger qualvolles Töten zu ermöglichen und einzelne viel Kraftaufwand bedürfende Arbeiten durch mechanische Vorrichtungen zu erleichtern. Die Betäubung der Tiere erfolgt durch einen Schlag auf die Platte, doch so, daß vorher an Stelle der Blende, die dem Rinde beim Abtriebe vom Viehhofe vorgebunden wurde, eine Schlagmaske angelegt worden ist, deren Bolzen bei dem Schlage in das Gehirn dringt. Mittels einer durch einen Ring am Fußboden gezogenen Kette, die durch Anziehen verkürzt werden kann, wird der Kopf in die Lage gebracht, in welcher der Schlag die größte Wirkung hat. Sodann wird mit einem durch das entstandene Loch bis auf das Rückenmark hinabgeschobenen Stocke die Verbindung zwischen Rückenmark und Gehirn gelöst. Das Heraustreiben des Blutes, das Abhäuten, Aufschneiden, Ausnehmen der Eingeweide wird heute noch wie vor alters betrieben. Schon beim Abhäuten und Ausschlachten windet man aber das Tier an einem Laufkrahne in die Höhe, der es auf die andere Seite der Halle trägt, wo die Wägung stattfindet. An dieser Stelle tritt die Lokalisierung der Arbeit auch innerhalb der Halle hervor. Nur die eine Längsseite der Rinderhalle ist zum Schlachten eingerichtet, die andere hat nur Vorrichtungen zum Aufhängen, Wiegen und für den Transport zum Kühlhause. Der Fleischer darf in diesem Teile höchstens das Aufhauen vollenden und das Tier zerlegen.

Behufs der Entleerung der Wampen und Därme von Dünger werden diese Teile in besonderen sog. Wampenwagen in das Düngerhaus gefahren, dort gewendet und direkt in den Eisenbahnwagen entleert. Für das Reinigen und Brühen sind in der Kaldaunenwäsche zwei große Brühkessel und 40 Spültröge mit Kalt- und Warmwasserzufluß aufgestellt. Hier werden auch Rinds- und Kalbsköpfe und Füße gebrüht und hergerichtet. Während in der Rinderhalle Meister und Gesellen arbeiten, wird mit den zuletzt erwähnten kleineren Zurichtungen meist der Lehrling betraut. Er überwiegt auch unter den Schlachtenden in der Kälberhalle, die entsprechend dem geringen Gewichte der Schlachttiere nur einfachere Vorrichtungen aufweist.

Mehr Abweichungen weist das Schlachtverfahren in der Schweinehalle auf. Aus den Wartebuchten außerhalb derselben werden die Schweine durch eine Thür in der Mauer in die Abstechbuchten getrieben, an den Wänden derselben festgebunden, dann durch Anwendung des Chemnitzer Apparates mittels Schlags auf den Bolzen betäubt und darauf abgestochen. Ein Drehkrahn hebt die Tiere in die Brühkessel, ein anderer transportiert

sie auf die Enthaarungstische, von denen aus das der Borsten beraubte Tier durch sogenannte Laufkatzen an jeden beliebigen Haken zum Ausschlachten befördert werden kann. Alle diese Vorrichtungen fungieren so leicht, daß selbst ein wenig kräftiger Lehrjunge imstande ist, mit ihrer Hilfe das größte Schwein in alle die Lagen zu bringen, welche den verschiedenen Abschnitten der Bearbeitung entsprechen. Die Seitenschiffe der Halle enthalten noch die „feine Kuttelei", Tröge und Platten, in und auf welchen die Därme gereinigt werden.

Wenn auch die Fleischer klagen, daß die Schlachtungen wegen des sehr raschen Arbeitens jetzt nicht mehr mit der früheren Sauberkeit ausgeführt werden, so hat doch der centralisierte Betrieb seine großen Vorteile. Unzweifelhaft gestaltet sich das Schlachten mehr und mehr schematisch; doch geschieht das Töten der Tiere unter beständiger Kontrolle der Beamten jetzt schnell und ohne unnötige Quälerei; die Reinlichkeit ist erhöht, da die Arbeiten, welche die Schlachtstätte verunreinigen könnten, an besondere Orte verwiesen sind. Auch ist durch die verbesserten Einrichtungen die Möglichkeit einer Ersparnis an Zeit und Arbeitskräften gegeben. Die Verwendung der Häute in der Häutesalzerei, der Därme in der Darmschleimerei und des Talges in der Talgschmelze, also gleich im Schlachthofe, entlastet den Einzelbetrieb. Auch die Anschaffung mancher Produktionsmittel ist unnötig geworden; so bedarf es jetzt daheim keiner Winde, keines Brühtrogs, keiner Schlachtmaske, keiner Axt, keiner großen Wage und vor allen Dingen nicht mehr des vielen Heizungsmaterials für Erzeugung des kochenden Wassers. Dadurch ist eine unleugbare Verbilligung des Betriebes herbeigeführt worden. Besonders aber kommt den Fleischern das Vorhandensein eines Kühlhauses zu statten. Während sie in den Eiskellern oder Eisschränken daheim in den Sommermonaten nicht verhüten können, daß in kurzer Zeit das aufbewahrte Fleisch dem Verderben anheimfällt, sind in den 107 Kühlzellen des Schlachthofes Räumlichkeiten geschaffen worden, die durch künstliche Abkühlung der Luft, verbunden mit steter Lufterneuerung, eine weit längere Erhaltung des Fleisches selbst in der heißesten Zeit ermöglichen. Nach Versuchen, die im Juli angestellt wurden, hielten sich Rind- und Hammelfleisch 4, Kalb- und Schweinefleisch 2 Wochen, und die Schmackhaftigkeit des Fleisches war eher erhöht, als vermindert.

Dazu kommt, daß infolge der Einführung des Schlachtzwanges eine größere Regelmäßigkeit des Betriebes herbeigeführt wurde. Früher meinte der Meister, er könne nur bestehen, wenn er jeden Tag schlachtete; in der Wahl der Stunden legte er sich einen Zwang überhaupt nicht auf. Jetzt dagegen verteilen sich die Schlachtungen in der Hauptsache auf Montag und

Donnerstag; Dienstag und Freitag wird Wurst gemacht; Mittwoch und Sonnabend werden für die Herstellung der Dauerware und die Konservierung des Fleisches verwendet.

Soweit das Fleisch sofort zur Verarbeitung oder zum Verkaufe im Laden kommen soll, bringt es der Fleischer noch am Schlachttage in seine Behausung, um hier den unterbrochenen Produktionsprozeß weiter zu führen. Für Rind-, Kalb- und Hammelfleisch handelt es sich allerdings nur noch um die möglichst vorteilhafte Zerlegung der größeren Stücke. Eine eigentliche Verarbeitung wird nur mit dem Schweinefleisch vorgenommen. Die Schinken, Speckseiten, Rippenstücke, der Rücken und die Schweinsknochen werden gesalzen, gepökelt und eventuell auch der Räucherung unterworfen, den Schmeer zerläßt man zu Fett; weitaus die meiste Arbeit verursacht aber die Verarbeitung von Leber, Herz, Nieren, der Bauch- und Halsstücke und des Kopffleisches zu Wurst. Von dieser lassen sich zwei Arten unterscheiden: Roh- und Kochwurst, erstere vielfach auch Dauerwurst genannt. Von ersterer kommen 4, von letzterer über 20 Sorten in den Konsum. In den meisten Fällen ist die Zahl der Sorten größer als die der Qualitäten; besonders gilt das von der Wasserwurst[1], wo aus demselben Teige Wiener-, Appetits-, Kreenwürstchen, Saucisses und durch Zusatz von Knoblauch auch Knoblauchwürste hergestellt werden.

Während auf der ersten Stufe der Produktionsprozeß sich noch rein handwerksmäßig vollzieht und eine Arbeitsteilung nicht kennt, hat auf der Stufe der Verarbeitung mehr und mehr die Maschine eingegriffen. Das Zerkleinern des Fleisches, das Würfeln des Speckes, das Mengen von Wasser und Gewürz unter das Fleisch, das Füllen der Därme: kurz die anstrengendsten und zeitraubenden Arbeiten besorgt die Maschine schnell und leicht. Dabei sind die Räumlichkeiten für die Werkstätten aus Rücksicht auf den Wegfall der Schlachtungen so gering bemessen, daß oft kaum zwei Personen in denselben arbeiten können. In dem kleinen Gelaß befindet sich ein Kamin, ein Wurstkessel und an der Wand die Pfeffermühle. Den übrigen Raum nimmt ein Tisch ein, auf welchem das Fleisch gewiegt und die Wurst gefüllt wird; die Speckschneidemaschine, der Fleischwolf, das Wiegemesser und der Schleifstein vervollständigen die Einrichtung.

Der Verarbeitung des Fleisches geht voraus das Zuputzen der Därme, unter welchem man das Reinigen derselben von Fett, die Wässerung und das Speilern versteht. Dann werden die Knochen von den anhaftenden

[1] Unter Wasserwurst versteht man die Kochwurst, deren Teig mit Wasser angemacht ist.

Fleiſchreſten geſäubert; je nach der Wurſtart, die erzeugt werden ſoll, preßt man rohes und gekochtes Fleiſch, die Leber oder andere Teile durch den Wolf. Mittels Drehung einer Kurbel werden die Gatter der Speckſchneidemaſchine in Bewegung geſetzt, und die gleichmäßigen Speckwürfel fallen in den untergeſchobenen Behälter. Darauf folgt das Mengen und Würzen des Teiges, das Füllen der Wurſt und der Verſchluß der Füllſtelle mit einem Speiler. Nach kurzem Kochen wandert die fertige Ware in den Laden, um dort durch den aufſteigenden Brodem ſich ſelbſt zum Verkaufe zu empfehlen. Die Dauerwurſt dagegen wird getrocknet und dann zur langſamen ſogenannten kalten Räucherung in der Rauchkammer aufgehängt. Die Kochwurſt, und unter ihr beſonders die Waſſerwurſt, kommt nach dem Kochen vielfach noch in den heißen Rauch, der ihr eine ſchöne rote Farbe verleiht, ſie aber weniger dauerhaft werden läßt und eigentlich nur für den ſofortigen Genuß geeignet macht. Deshalb wird die Waſſerwurſt, wenn möglich, täglich friſch hergeſtellt.

Die Einſtellung der genannten Maſchinen bedeutet eine bedeutende Beſchleunigung des Produktionsprozeſſes. Die Speckſchneidemaſchine leiſtet ungefähr zehnmal ſoviel als eine Perſon mit der Hand und liefert dabei eine viel gleichmäßigere Arbeit. Auch die Mengemaſchine übertrifft die Leiſtung der Hand im Kneten des Teiges und liefert das vierfache Arbeitsquantum. An die Stelle des Trichters iſt beim Füllen die Wurſtfüllmaſchine getreten, die ſchneller arbeitet, als 10 Hände es vermögen. Das Scharbemeſſer und Scharbefaß werden heute bei Herſtellung des Wurſtteiges überhaupt nicht mehr benutzt, und das Wiegemeſſer hat ſeine frühere Bedeutung zum großen Teil auch eingebüßt; der Fleiſcher arbeitet jetzt hauptſächlich mit dem „Wolfe", mittels deſſen ſich in 30 Minuten dieſelbe Fleiſchmenge bewältigen läßt, die durch Wiegen erſt in zwei Stunden klar wurde. Der Dampfwolf gar arbeitet noch um 50 Prozent ſchneller als der Wolf für Handbetrieb. Die Leiſtungen dieſer drei Maſchinen verhalten ſich alſo wie 6:2:1. Außerdem bedeutet die Einſtellung eines Dampfwolfes in den Betrieb die Erſparnis einer Arbeitskraft im Vergleich zum Handwolf und zum Wiegemeſſer, deren Benutzung wenigſtens zwei Perſonen erfordert. Die Würfelſchneidemaſchine für Handbetrieb liefert

1. mit einem 12er Meſſerkaſten bis 200 kg pro Stunde,
2. " " 16er " " 250 " " "
3. " " 20er " " 300 " " "

Fleiſchwölfe für Handbetrieb weiſen Leiſtungen von 100 bis 200 kg pro Stunde auf; beim Kraftbetrieb erhöht ſich die Leiſtung auf 300 kg. Seitdem es auch noch gelungen iſt, das Wiegemeſſer durch motoriſche Kraft

in Bewegung zu ſetzen, lohnt die Einſtellung von Fleiſchwölfen noch mehr. Während in dieſen die Fleiſchfaſern erſt ſich möglichſt ausdehnen, ehe ſie zerſchnitten werden und dadurch viel an Kraft, ſich mit Fleiſch oder Waſſer zu verbinden, verlieren, außerdem aber auch nicht ſo fein zerſchnitten werden, wie mit dem Wiegemeſſer, bringt man jetzt das Wurſtfleiſch, nachdem es vorher durch den Wolf getrieben wurde, noch einmal zur beſſern Verarbeitung unter das Meſſer. So kann man ſich die Vorteile beider Maſchinen dienſtbar machen, indem durch die vorläufige Zerkleinerung im Wolf viel Zeit erſpart und durch die nochmalige Verarbeitung unter dem Wiegemeſſer die Qualität verbeſſert wird.

Die Verwendung von Maſchinen bei der Wurſtmacherei hat im allgemeinen noch folgende Vorzüge. Das Berühren des Fleiſches durch die Hand wird ſeltener; die Produktionsfähigkeit des einzelnen Betriebes wächſt; es iſt immer möglich, friſche Ware und dieſe in ganz kurzer Zeit zu liefern; verſchiedene Arbeiten, von denen früher eine nach der andern folgte, können gleichzeitig vorgenommen werden und erfordern weniger Arbeitskräfte. Ein Meiſter mit 3 Gehilfen gab die Erſparnis auf nur einen Arbeiter an, ein anderer mit 11 Gehilfen auf zwei; ſie haben aber beide nicht die vermehrte Produktion ſeit Aufkommen der Maſchinen bei ihren Schätzungen berückſichtigt und die Erſparnis um die Hälfte zu gering angeſchlagen.

Der Produktionsprozeß an ſich bleibt trotz der Verwendung von Maſchinen unverändert; nur die einzelnen Arbeitseinrichtungen ſind andere und laſſen ſich zweckmäßiger verteilen. Ungeübte Gehilfen reinigen die Knochen, geübtere werden mit dem Zerkleinern von Fleiſch und Fett betraut, Leute mit mehr Erfahrung beſorgen das Füllen, Kochen und Räuchern der Würſte. Jeder der zuletzt genannten Abſchnitte des Produktionsprozeſſes iſt ohne ein gewiſſes Maß von Erfahrung gar nicht zu erledigen. Leicht wird der Ungeübte das Füllen zu feſt oder nicht feſt genug beſorgen; im letzteren Falle ſchrumpft die Füllung zuſammen, die Därme werden faltig und das ſchöne Ausſehen geht verloren. Beim Kochen der Wurſt gilt es genau zu wiſſen, zu welchem Zeitpunkte die verſchiedenen Wurſtwaren aus dem Keſſel zu nehmen ſind; hierbei iſt die Art und Qualität des Fleiſches, die Art der Wurſt, die Dicke des Darmes jedes einzelnen Fabrikates u. a. m. zu berückſichtigen. Beim Trocknen muß beachtet werden, daß die Dauerwurſt nicht in den Trockenraum komme, ehe ſie gehörig abgekühlt oder wenn die Witterung zu kühl oder zu feucht iſt. Die Wurſt erhält ſonſt einen grauen Rand und wird unverkäuflich. Dieſelbe Umſicht müſſen auch die Gehilfen beobachten, denen das Räuchern und Pökeln übertragen iſt. Die Arbeit an den Maſchinen iſt bedeutend leichter. Die Dampfkraft ſetzt die großen

Antriebscheiben in Bewegung. Das Messer auf dem Wiegeblocke, der sich dabei um seine eigene Achse dreht, saust unablässig hernieder und verrichtet die Arbeit von Dreien. Auch der Fleischwolf, die Würfelschneidemaschine, die Mengemaschine, Knochensäge, Pfeffermühle und der Schleifstein befinden sich in Bewegung. Es bedarf nur der Fütterung des Wolfes mit Fleisch, des Einlegens von Speck in die Schneidemaschine, des Teiges und Gewürzes in den Mengeapparat und das Arbeiten beginnt. Die Roste der Speckschneidemaschine arbeiten so schnell, daß wir gar nicht genau wahrnehmen können, wie eine Schicht von Würfeln nach der andern in das vor der Maschine aufgestellte Faß fällt.

Doch sind der Ausbreitung der Maschine in der Fleischerei auch Schranken gesetzt. Soviel man auch sich bestrebt, der Wurstfüllmaschine mit Hilfe von Übersetzungen einen langsamen und gleichmäßigen Gang zu geben, so findet dieselbe trotzdem meist nur Verwendung bei der Herstellung billiger Würstchen, selten bei dem Füllen der Cervelatwurst, nie bei der Fertigung von Blutwurst, da die Beschaffenheit des Teiges der letzteren ein öfteres Umrühren notwendig macht, das sich bei der jetzigen Konstruktion der Füllmaschine nicht als möglich erweist. Mag aber auch die Maschine das Wiegen, Zerschneiden, Mengen und Füllen übernehmen und mit der Zeit noch mehr die Handarbeit verdrängen, ganz entbehrlich wird diese trotzdem nicht. Die richtige Auswahl des Fleisches für die einzelnen Wurstarten und unter diesen wieder der Sorten, das Abschätzen der zu einem bestimmten Teig gehörigen Quantitäten von Gewürz, Blut, Mehl, Fleisch und Speck, für das es genaue Vorschriften wegen der immer wieder von neuem verschiedenen Qualitäten jedes der genannten Teile nicht geben kann, die Auswahl der Därme für die einzelne Sorte von Wurst, die Beobachtung aller beim Füllen, Kochen, Trocknen und Räuchern notwendigen Handgriffe und Vorsichtsmaßregeln können nur einer gelernten Kraft nach jahrelanger Übung gelingen, und so erscheint dem geistigen Element bei der Arbeit, der Überlegung und individualisierenden Behandlung des Materials auch für die Zukunft ihr Recht gewahrt.

4. Die Betriebsarten.

Mit Rücksicht auf die Betriebsgestaltung bewegt sich neuerdings die Entwicklung nach zwei verschiedenen Richtungen. Einmal tritt die Fleischerei nicht mehr nur als Hauptbetrieb auf, sondern wird schon bestehenden anderen Unternehmungen, wie Fleischwarenhandlungen und Gastwirtschaften,

als Nebenbetrieb angegliedert. Sodann aber schreitet beim selbständigen Betrieb die Produktionsweise vom Handwerk zum fabrikmäßigen Großbetriebe fort. Obwohl sich neben dem letzteren Lohnwerk und Handwerk halten, haben sie doch auch wieder an sich mannigfache Wandlungen erfahren.

Der Lohnwerker heißt immer noch Hausschlächter; aber er schlachtet nicht mehr in der Behausung des Auftraggebers. Der letztere ist nicht mehr selbst Konsument, sondern ein Zwischenhändler, der die Tiere auf dem Fettviehmarkte kauft und die Schlachtung und Verarbeitung im Hinblick auf den Absatz von Fleisch und Wurst im Ladengeschäfte oder dem Restaurationslokale vornehmen läßt. Beim Handwerker macht sich immermehr die Berufsteilung geltend; die Zahl der Schweineschlächter oder Wurstmacher nimmt stetig zu. Auch die Produktionsteilung wird häufiger. Einige Betriebe befassen sich als Engrosschlächtereien nur noch mit dem Schlachten, Aufhauen und dem Verkauf des Fleisches im großen, während sie den Detailverkauf und die Verarbeitung des Fleisches dem Vollhandwerker oder dem Schweineschlächter überlassen.

Endlich hat sich infolge der Konzentration der Schlachtungen im Schlachthof eine neue Art von Hilfsbetrieb der Fleischerei gebildet: die Lohnschlächterei. Der Lohnschlächter schlachtet zwar noch alle Arten Vieh und ist in dieser Beziehung dem Hausschlächter voraus; aber er verarbeitet das Fleisch nicht, überläßt dies vielmehr dem Handwerker und Hausschlächter. Insofern der Lohnschlächter für Fleischwarenhändler schlachtet, ist er Lohnwerker, soweit er aber auch vom Fleischer selbst Aufträge zum Schlachten entgegen nimmt, (und deren Zahl ist die überwiegende), erscheint er nur als konzessionierter Hilfsarbeiter, der dem Einzelbetrieb gewisse Funktionen abnimmt.

a. Vollbetriebe.

Als Vollbetriebe bezeichnen wir sämtliche Betriebe, in welchen nicht allein die Schlachtung, sondern auch die Verarbeitung und Konservierung des Fleisches und der Verkauf desselben an Konsumenten vorgenommen wird, einerlei, ob dabei alle Schlachtviehgattungen berücksichtigt werden oder nur eine. In Leipzig überwiegt das Vollhandwerk; daneben finden sich Ansätze zu specialisierten fabrikmäßigen Unternehmungen; 1893 standen 186 Vollhandwerker 14 Inhabern specialisierter Betriebszweige gegenüber. Die kleineren und mittleren Betriebe gehören fast ausnahmslos dem Vollhandwerke an; die Besitzer der größeren Betriebe lenken ihr Hauptaugenmerk auf die Wurstmacherei. Das große Übergewicht des Vollhandwerks

beruht nicht so sehr auf der herkömmlichen Etablierung der jungen Anfänger als Vollhandwerker, als vielmehr auf der guten kapitalistischen Fundierung der meisten Betriebe und der mit derselben verbundenen Gelegenheit zum günstigen Einkaufe des Schlachtviehs und zu vorteilhaftester Verwertung der beim Aufhauen und Zerlegen sich ergebenden Fleischabfälle.

Außer der Schweineschlächterei sind bis jetzt in Leipzig *spezialisierte Betriebe*, wie Ochsen-, Kalb- und Hammelschlächtereien nicht aufgekommen. Auch die selbständige Schweineschlächterei hält sich noch in bescheidenen Grenzen. Schon bei der Beschreibung des Produktionsgebietes wurde dem nahe liegenden Irrtum entgegen getreten, als ob der Wurstmacher, wie der Schweineschlächter auch genannt wird, nur Schweine schlachte, nur Schweinefleisch verarbeite und nur Schweinefleisch und Wurst verkaufe. Die größte Wurstmacherei in Leipzig verbrauchte 1893 zur Produktion von Wurstwaren neben 1624½ Schweinen an anderem Fleische noch 1 Ochsen, 58½ Bullen, 28 Kühe, 4 Hammel und 5 Kälber, also pro Woche neben 31 Schweinen noch 1⅔ Rinder und ⅙ Stück Kleinvieh. Allerdings kauft der Fleischer vielfach das Rindfleisch vom Engrosschlächter; einige Betriebe aber nehmen die Schlachtungen auch selbst vor.

Mag auch das Produktionsgebiet der Schweineschlächterei sich nur auf zwei Fleischarten beschränken und unter diesen wieder das Rindfleisch fast ganz zurück treten, so ist doch die Zahl der durch die Verarbeitung erzeugten Produkte, besonders der einzelnen Sorten Wurst, eine viel größere als in den Vollbetrieben. Ihr Schwerpunkt liegt in der intensiven Verarbeitung des Fleisches. Der Unternehmer berücksichtigt alle Geschmacksrichtungen des Publikums, mögen sich dessen Wünsche auf Form und Aussehen oder auf den materiellen Gehalt der Ware selbst erstrecken. Er füllt denselben Wursteig in enge und weite Därme, er färbt den Teig der Cervelatwurst mit Karmin, um die Konsumenten mit der Farbe der Wurst zufrieden zu stellen und hat sich neuerdings in seinem Entgegenkommen soweit verirrt, daß er Fleischteile in der Wurstfüllung mosaikartig zusammensetzt. Der Wurstmacher verarbeitet heute eigentlich alle Fleischteile — man denke nur an die Anpreisungen von Schinken-, Zungen-, Fleisch-, Schwarten- und Lungenwürsten —; er macht den Leipzigern durch die Fabrikation von Wiener-, Frankfurter-, Regensburger-, Dresdner-, Straßburger- und Braunschweiger-Würsten die Geschmacksrichtungen anderer Städte zugänglich und erzeugt durch die Zuthat von gewiegten Sardellen, Gänselebern und Trüffeln zum Wursteige auch Delikatessen. Ein bis zu diesem Grade verfeinerter Betrieb erfordert natürlich die größte Umsicht und ein nicht geringes kaufmännisches Geschick.

Erst nach und nach ist es den Schweineschlächtern gelungen, die Konsumenten an den Kauf feiner Wurstwaren im Fleischerladen zu gewöhnen; die vor 20 Jahren noch nur beim Delikatessenhändler verlangt wurden. Den Anstoß zu dieser Wandlung gab die Ansiedlung eines schwäbischen Meisters, der soviel Zuspruch fand, daß er vor zwei Jahren als reicher Mann sich zur Ruhe setzen konnte. Da die Schwaben, die Braunschweiger und die Gothaer im Rufe besonderer Geschicklichkeit stehen, suchen besonders größere Betriebe ihr Personal aus diesen Leuten zu ergänzen. Daß tüchtige Wurstmacher heute noch fast konkurrenzlos dastehen und gute Ware reißenden Absatz findet, zeigt sich an einem Betriebe, der trotz einer Produktion von bis zu 10 Centnern frischer Wurst Dienstags und Freitags die Nachfrage nicht befriedigen kann. Die größten Fleischereibetriebe sind jetzt schon fast nur noch Wurstmachereien, und ihre Zahl wird in dem Maße weiter zunehmen, als gelernte Kräfte aus denselben hervorgehen und sich etablieren. Im allgemeinen freilich ist die specialisierte Wurstmacherei in Leipzig zu einer eigentlichen Blüte nicht gelangt. Es hängt dies mit der weiten Verbreitung des Vollhandwerks zusammen, das sehr große Quantitäten Wurstwaren herstellt, aber bessere Quantitäten doch wieder nur als Handelsware führt.

Als eigentliche Wurstfabrik kann sich nur ein Betrieb bezeichnen. Derselbe befindet sich allerdings nicht in Leipzig selbst, sondern in dem nahegelegenen Gautzsch; aber er ist 1892 von einem Leipziger Innungsmeister errichtet worden. Die kaufmännische Leitung liegt in den Händen eines an dem Unternehmen mitbeteiligten Prokuristen. Da für Gautzsch der Schlachtzwang nicht besteht, so treffen wir in dem Etablissement neben einer Anzahl Stallungen für Schweine auch ein Schlachthaus. Eine Dampfmaschine liefert die Triebkraft für die Arbeitsmaschinen. Die Pökelei im Keller weist an Stelle des Holzfasses 25 nebeneinanderliegende Cementkuben mit je 2 cbm. Innenraum auf; dazu kommen vier Räucherkammern und zwei Trockenräume. Die Arbeitszerlegung findet sich hier nicht bloß bei der Verarbeitung, sondern auch beim Schlachten. Einige Gehilfen besorgen das Betäuben und Stechen der Tiere, andere das Brühen und Enthaaren, dritte wieder das Aufhauen und Ausnehmen, während einer vierten Gruppe das Reinigen der Därme übertragen ist. Doch macht sich diese Teilung der Arbeit nur an den Schlachttagen bemerkbar.

Das bei der Wurstfabrikation nötige Rindfleisch bezieht die Fabrik vom Engrosschlächter, und zwar nur um den Ruf der Firma durch die Verwendung dieses tierärztlich untersuchten Fleisches zu befestigen. Die Därme liefern größere Darmhandlungen und Darmschleimereien in Hamburg

und anderen Städten. Besondere Sorgfalt wird dem Bezuge der Schweine zugewendet; bevorzugt sind die Tiere aus der Lüneburger Heide und Oldenburg, da deren Fleisch infolge langsamer und trockener Mast fester und haltbarer ist als das der in der Nähe auf Gütern und dgl. gemästeten Schweine.

Die Wurstfabrikation hat ihre Saison; sie beginnt mit dem Eintritt kalter Witterung im Oktober und schließt Ende oder schon Mitte März mit dem Beginn der warmen Zeit. Die Kürze dieser Produktionsperiode ist aber nicht, wie in anderen Gewerben, durch die Nachfrage bedingt, sondern allein durch die Temperatur. Im Winter kann das Fleisch leichter und feiner gewiegt werden und bindet besser. Die Zahl der Schlachtungen steigt in der Saison bis zum dreifachen der Produktion im Sommer und das Gehilfenpersonal muß verstärkt werden; sobald aber warme Tage kommen, wird eine Arbeitskraft nach der andern abgelohnt und nur ein kleiner Stamm der tüchtigsten Leute auch den Sommer hindurch weiter beschäftigt.

Der Gautzscher Betrieb erreicht an Ausdehnung freilich nicht die Wurstfabriken in Braunschweig, Gotha, Waltershausen, Eisenberg und anderen Orten. In der größten Braunschweiger Fabrik sind sieben Wiegemesser und fünf Wölfe in den Betrieb eingestellt, in Leipzig dagegen existiert auch in den größten Etablissements nicht mehr als eine dieser beiden Maschinen. Die älteste der Braunschweiger Wurstfabriken besteht erst seit zwei Jahrzehnten; einige andere wurden vor 12 Jahren errichtet; ihre jetzige Ausbildung haben sie aber erst im letzten Jahrzehnt infolge der Einstellung neuer Maschinen und deren stetiger Vervollkommnung erlangt.

Es läge im Interesse der Wurstfabriken, sich nur mit der Produktion von Dauerware zu befassen. Da sich aber beim Schlachten viele Abfälle ergeben, die für Dauerware nicht nutzbringend genug verwertet werden können, so sieht sich der Wurstfabrikant genötigt, auch Wurstarten für den sofortigen Konsum bis hinab zum billigen Brühwürstchen herzustellen. Da für den Konsum dieser letzteren der lokale Bedarf maßgebend ist, so sind damit von selbst der Ausdehnung der Großbetriebe gewisse Schranken gesetzt.

b. Der Teilbetrieb.

Neben der Specialisation, wie sie in der ausschließlichen Schweineschlächterei mit Wurstfabrikation auftritt, macht sich immermehr eine Produktionsteilung in dem großstädtischen Fleischereibetrieb der Neuzeit bemerkbar, die mit der räumlichen Trennung der beiden Abschnitte des

Produktionsprozesses zusammenhängt. Einzelne Fleischer verlegen sich auf die Schlachtung und den Großverkauf der Fleischteile, während andern die Verarbeitung des Fleisches und der Kleinverkauf der Waren überlassen bleibt. Die ersteren heißen Engrosschlächter. Im Gegensatz zu ihnen sollten die übrigen Fleischer eigentlich Detailschlächter heißen, da sie an einem Markttage nur wenig Vieh einkaufen und schlachten und ihre Fleischwaren fast immer nur in kleineren Quantitäten absetzen, während der Engrosschlächter Einkauf, Schlachtung und Absatz nur im großen betreibt. Das Hauptgewicht fällt bei der Begriffsbestimmung auf den Engrosverkauf; denn ein Betrieb, der monatlich nicht mehr als 15 Rinder schlachtet, aber diese in Hälften oder Vierteln absetzt, wird trotz des geringen Betriebsumfanges Engrosschlächterei genannt, während ein anderer Betrieb, der diese Produktmenge in den Kleinvertrieb bringt, der Ladenschlächterei zuzurechnen ist. Gegenwärtig bestehen in Leipzig 8 Engrosschlächtereien, 7 Einzelbetriebe und ein Compagniegeschäft. Zwei dieser Betriebe beschränken sich auf Rinderschlachtungen, die übrigen dagegen schlachten auch Kälber, Hammel und Schweine; doch überwiegen die Rinderschlachtungen (450 bis 500 Stück monatlich) die Schweineschlachtungen um mehr als das Doppelte.

Die Engrosschlächterei fällt besonders durch die Einfachheit ihres Betriebs auf. Der Einkauf erfolgt, wenn möglich, im großen und beansprucht schon deswegen wenig Zeit. Eine eigene Betriebsstätte wird durch das Schlachthaus entbehrlich; als Verkaufslokal dient die dort gemietete Kühlzelle oder auch die Schlachthalle. Der Absatz läßt sich auf wenige Tagesstunden zusammendrängen. Auch die Unkosten für Arbeitslöhne und Handwerkszeug sind unbedeutend. Von den acht Betrieben beschäftigen zwei je 2, fünf je 1 Gesellen und einer wird ganz ohne Hilfspersonal betrieben. Die Gesellen schlachten nicht nur, sondern übernehmen auch als Kutscher den Transport bestellter Stücken nach dem Laden des Fleischers und werden auch mit dem Einkassieren betraut. Die geringe Zahl der beschäftigten Hilfskräfte ist bedingt durch die Vergebung der Schlachtungen an die Lohnschlächter im Accord. Der Unternehmer beteiligt sich nur als Aufsichtführender am Produktionsprozesse. Auch für die Verwertung der Nebenprodukte finden sich schon bei der Schlachtung Abnehmer, ohne daß der Engrosschlächter eines Lagerraumes bedürfte. Die Häute und Felle übernimmt sofort die Vereinigung der Fleischer zur Veranstaltung von Häuteauktionen oder der Gerber; der Talg wird zur Talgschmelze gefahren; die Därme kommen ungereinigt zum Darmschleimer; den Kopf und die übrigen Kleinode ersteht der Kalbaunenhändler der Markthalle. Auch die Buchführung ist sehr einfach; manchmal beschränkt sie sich auf das Notizbuch des Unternehmers.

Das Betriebskapital ist trotzdem sehr groß; es dürfte in einem mittleren Betriebe nicht unter 10 000 Mark betragen; im größten erreicht es ungefähr 40 000 Mark. Gewöhnlich klagen die Engrosschlächter über die geringe Rentabilität ihrer Betriebe; doch ist zu bedenken, daß auch schon der geringste Gewinnsatz bei dem häufigen Umschlage des Betriebskapitals einen ansehnlichen Geschäftsertrag bedeutet.

Die erste Engrosschlächterei wurde 1880 eröffnet und entwickelte sich mit der Unterstützung des Kreditinstituts so vortrefflich, daß schon 1889 der Umsatz sich auf 988 000 Mark belief. Mittlerweile hatten sich aber auch Konkurrenzunternehmungen gebildet, und 1893 setzten die sämtlichen acht Engrosschlächter ungefähr 5760 Rinder und 14 580 Schweine ab; das sind im Verhältnis zu den Schlachtungen überhaupt 21 % aller Rinder und 13 % aller Schweine. Hervorgehoben sei noch, daß der Engrosschlächter nur an den Fleischer verkauft; eine Ausnahme macht nur der Betrieb in der Markthalle, welcher auch direkt an die Konsumenten, aber nicht in Quantitäten unter 10 Pfund absetzt.

Im Vergleich zu Berlin, wo es 1888 nicht weniger als 296 Engrosschlächtereien gab, ist in Leipzig diese neue Art von Produktionsteilung noch recht wenig entwickelt; doch steht zu erwarten, daß sie auch hier mit der Zeit größere Bedeutung und Ausdehnung gewinnt. Bisher besteht freilich immer noch unter den Fleischern der gegenseitige Austausch der Fleischsorten, durch den jeder seine Produktion mit dem Absatz in Einklang zu bringen sucht. Aber es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die Einschiebung der Großschlächterei als gemeinsamer Vermittlungsstelle dem Detailvertriebe eine größere Sicherheit verleiht. Durch den Bezug passender vorgearbeiteter Stücke wird er der Sorge um schwer verkäufliche enthoben; je geringer sein Fleischvorrat ist, um so seltener erwachsen ihm Verluste durch Verderben der Ware, und die als Betriebskapital aufzuwendenden Summen müssen zurückgehen. Freilich verliert der Fleischer mit dem Risiko die Gewinnchancen des Vieheinkaufs; er dürfte diese aber reichlich dadurch einbringen, daß der Engrosschlächter infolge günstigen Masseneinkaufs und niedrigere Accordlöhne für die Schlachtungen verhältnismäßig billig liefern kann.

Die Engrosschlächterei ist kaum noch als Produktion zu bezeichnen; sie ist im wesentlichen Handelsbetrieb, und als solcher muß sie von selbst dazu geführt werden, unnötige Zwischenglieder auszustoßen und auf die ersten Bezugsquellen der Ware zurückzugreifen. Der Versuch hierzu ist in Leipzig bereits gemacht; er ging aber nicht von Engrosschlächtern, sondern von den Viehhändlern aus, von denen zwei bereits regelmäßig die von

ihnen auf den Markt gebrachten Schweine (meiſt Bakonyer) in ausgeſchlachtetem Zuſtande den Fleiſchern anbieten. Ihr Umſatz beläuft ſich im Durchſchnitt auf 250 bis 300 Stück monatlich, ſteigt aber bei flottem Geſchäftsgange bis zu 600 an. Auch die Landfleiſcher treten noch als Engrosſchlächter auf. Die Rinder und das Kleinvieh werden von ihnen wie früher daheim im Schlachthauſe geſchlagen und dann ganz oder in Hälften und Vierteln oder noch kleineren Stücken als beſtellte Ware nach Leipzig gebracht. Die Schweine verfallen der Hand des Landfleiſchers meiſt erſt auf dem ſtädtiſchen Schlachthofe. Er fährt ſie am Morgen des Markttages herein, richtet ſie noch vor Beginn des Marktes zum Verkaufe her und bietet die fertige Ware nun den Fleiſchern und Reſtaurateuren an. Auf dieſe Weiſe ſollen monatlich 500 bis 700 Tiere abgeſetzt werden.

Dieſe erhebliche Konkurrenz läßt nur allzu leicht die geringe Ausdehnung der ſtädtiſchen Engrosſchlächterei begreiflich erſcheinen. Es kommt noch hinzu, daß der Detailfleiſcher bei ſeinen guten Kapitalverhältniſſen im allgemeinen auf ſie nicht angewieſen iſt und nur mehr gelegentlich vorgearbeitetes Fleiſch kauft. Trotzdem aber geſtaltet ſich die Lage des Engrosſchlächters in Leipzig bedeutend günſtiger als in Berlin. Während der Leipziger ſich unabhängig vom Händler zu erhalten gewußt hat, hat der Berliner jede Selbſtändigkeit eingebüßt. Als 1893 die Zahlungseinſtellungen der Engrosſchlächter infolge der ſteigenden Einfuhr von Fleiſch nach Berlin häufiger wurden, ſchloſſen ſich die Viehlieferanten zuſammen und wählten einen Ausſchuß, der mit Erhebungen über die Urſachen der Zahlungsſtockungen betraut wurde und beſtimmen ſollte, ob eine Beſchränkung des Kredits einzutreten habe. Die Kommiſſionäre verſprachen, wöchentlich Angaben über die Höhe ihrer Engagements bei den einzelnen Meiſtern zu machen. Der Erfolg dieſer Maßregel iſt nicht bekannt geworden. Hat ſich die Einrichtung bewährt, dann iſt heute der Engrosſchlächter nur noch ein willenloſes Werkzeug in der Hand ſeiner Gläubiger. Gewöhnlich ſucht der Händler einen ſchlechten Kunden ſeinen Konkurrenten gegenüber als zahlungsfähig erſcheinen zu laſſen. Wer leichtgläubig iſt, gewährt dann gewöhnlich Kredit und verſchafft damit dem bisherigen Gläubiger die Möglichkeit, zu ſeinem Gelde zu kommen.

Die eigentliche *Ladenſchlächterei*, welche ſich auf den zweiten Teil des Produktionsprozeſſes beſchränkt, iſt in Leipzig nur etwa durch die wenigen Betriebe vertreten, denen gegenüber der Engrosſchlächter dasſelbe Übergewicht beſitzt, wie in Berlin der Händler gegenüber dem Engrosſchlächter. In ihnen kommt es allerdings vor, daß der Engrosſchlächter als Lieferant die Tageskaſſe beanſprucht und dem Schuldner aus dem Erlös nur den Mehrbetrag überläßt, der ſich aus dem Aufſchlag auf das gelieferte Fleiſch ergiebt.

In Berlin freilich sollen nach den Mitteilungen der Central-Fleischerzeitung die „Kleinschlachter" fast nur noch das Fleisch und keine Tiere mehr kaufen, und in den Verkehr zwischen Fleischer und Engrosschlächter schieben sich sogar noch Zwischenglieder ein. Das Fleisch für die Kleinschlächter kommt von den Nachbarorten Berlins. Sogenannte Verkäufer belagern schon in den frühesten Morgenstunden die Untersuchungsstation für importiertes Fleisch, fangen die Importeure ab, kaufen das Fleisch auf, richten es zu und setzen es am Morgen in der Centralmarkthalle an die Schlächter zu einem Preise ab, dessen Festsetzung infolge der Beherrschung des Marktes ganz in ihrer Hand liegt.

c. Das Lohnwerk.

Unter dem Begriff des Lohnwerkes fassen wir zwei verschiedene Arten der selbständigen Fleischereiarbeit zusammen, von denen die eine ein Rest ältester Betriebsweise ist, während die andere vielleicht den Anfang einer ganz neuen Betriebsgestaltung bedeutet: die Hausschlächterei und die Lohnschlächterei. Die erstere ist in ihrer modernen Gestaltung abhängig von der heutigen Organisation des Lebensmittelhandels, die letztere ist ein Produkt der gemeinwirtschaftlichen Organisation des Viehhandels und der Schlachtung in öffentlichen Anstalten.

Die Hausschlächterei hat an dem allgemeinen Aufschwunge der Fleischerei nicht teilgenommen. Ihre Lage ist heute nicht einmal mehr so günstig wie 1861. Der Hausschlächter wird nur noch zum Schweineschlachten und Wurstmachen angenommen; die Rinderschlachtungen im Lohnwerk haben längst aufgehört. Mit der Einführung des Schlachtzwanges ist auch sein Arbeitsgebiet eingeschränkt worden. Zwar gilt es auch heute noch als das Normale, daß der Restaurateur oder Produktenhändler das Schwein kauft und dem Hausschlächter das Schlachten und die Verarbeitung überläßt. Aber in vielen Fällen wird das Schwein auch bereits geschlachtet von dem Landfleischer erstanden, oder man übergiebt das lebende Tier, wie man es auf dem Markte gekauft hat, dem Lohnschlächter zum Schlachten. In beiden Fällen bleibt dem Hausschlächter nur noch das Wurstmachen im Hause des Auftraggebers.

Freilich kommt es auch vor, daß der Hausschlächter sich den Einkauf bei Übernahme des Auftrages vorbehält; er gelangt dadurch in die günstige Position, neben seiner Arbeitskraft noch Vermittelungsgebühren annehmen zu können. Diese vorteilhafte Stellung verdankt er einerseits seiner Waren-

kunde bez. der Unkenntnis vieler Restaurateure und Produktenhändler, die für den Einkauf einen Vertrauensmann haben müssen, andererseits seiner Kreditfähigkeit oder dem Besitz von Barmitteln. Der unmittelbare Nutzen dieser Vermittlerthätigkeit stellt sich beim Stück auf 2—5, ja 6 Mk. Da für das Hausschlachten meist kleinere Tiere gekauft werden, die beim Verkauf mit 20 kg Tara immer nur 15—17 kg verlieren, sollten eigentlich dem Fleischwarenhändler 3—5 kg zu gute kommen. Doch erntet der Hausschlächter diesen Gewinn, indem er dem Händler 20 kg nicht bezahlt, gleichwohl aber dem Auftraggeber bei der Abrechnung das Übergewicht mit anrechnet.

Ist das Tier geschlachtet und auch das Reinigen der Mittel beendet, so ladet der Hausschlächter entweder Fleisch, Mittel und Blut auf seinen Handwagen und fährt es nach der Behausung des Auftraggebers, oder er übergiebt alles dem Transportgeschäft zur Weiterbeförderung. Im letzteren Falle geht ihm allerdings ein Arbeitsertrag von 75 Pf. bis zu 1 Mk. verloren. Das Tier wird zu Hause zerlegt, dann folgt die Zubereitung der Därme und das Wurstmachen. Letzteres wird gern auf die frühen Morgenstunden verlegt. Die Hausfrau hat gewöhnlich, soweit sie die Vorarbeiten erledigen kann, Salz, Gewürz und Pökelfaß bereit gestellt und das Wasser im Kessel zum Sieden gebracht. Der Fleischwarenhändler bestimmt Art und Menge der herzustellenden Wurstwaren und legt selbst mit Hand an, wo er nur kann. Da der Hausschlächter gewöhnlich einen Fleischwolf, eine Würfelschneidemaschine und einen Wurstfüllapparat mitbringt, so läßt sich die ungelernte Hilfskraft sehr gut beim Würfeln des Speckes und Zerkleinern des Fleisches verwenden. Nach dem Wurstmachen werden noch die fleischigen Rippenstücke, Speck und Schinken gesalzen und in den Pökel gelegt. Nach 7 bis 10 arbeitsreichen Stunden ist das Werk vollendet und kann an anderer Stelle von neuem beginnen. Häufen sich die Aufträge für den Hausschlächter, so regt er wohl selbst an, daß dem Lohnschlächter die Schlachtung übertragen wird; ja er benutzt diesen bisweilen selbst beim Einkaufe, wo ihm letzterer überlassen wird, als Untervermittler.

Die Hausschlächter sind entweder frühere Handwerksmeister, die ihren Betrieb aufgeben mußten, oder ältere Gehilfen, denen die Mittel zur Eröffnung eines Betriebes fehlten. Mit Ausnahme von 3 Brüdern, die in Compagnie die Hausschlächterei betreiben, arbeitet jeder Hausschlächter selbständig für sich. Zur Eröffnung eines Betriebes gehören ungefähr 150 Mk. Anlagekapital, die sich aus folgenden Posten zusammensetzen:

Handwagen	ℳ	40
Fleischwolf[1]	"	20
Wurstfüllmaschine . . .	"	20
2 Wurstbretter	"	10
Handwerkszeug	"	25
Ein Zughund	"	20
Kleidung	"	15
Zusammen	ℳ	150

Das Betriebskapital ist gering; es resultiert aus den Verlägen für die Därme, den Unterhaltungskosten für den Hund und der Abnutzung des Handwerkszeuges; es kann aber bis zu 500 und mehr Mark anwachsen, wenn der Hausschlächter den Einkaufspreis der Schweine und die Schlacht- und Versicherungsgebühren verlegt oder selbst längere Zeit kreditieren muß.

Der Lohn schwankt zwischen 4,50 bis 6 Mk. für das Stück; außerdem bleibt dem Hausschlächter noch ein kleiner Profit an den gelieferten Därmen. Die tüchtigen Wurstmacher finden reichlich Beschäftigung und können oft nicht alle Aufträge erledigen. Sie haben einen festen Stamm von Kunden, die an bestimmten Tagen der Woche in regelmäßig wiederkehrenden Zwischenräumen auf das Schlachten rechnen. Weniger geschickte Hausschlächter arbeiten bald hier, bald dort, nirgends jedoch lange. Die Arbeitsgelegenheit ist im Winter reichlicher als im Sommer, die Zahl der Aufträge geht von 6 in der Woche bisweilen auf 3 zurück. Der Durchschnittsverdienst schwankt bei weniger Tüchtigen zwischen 15 und 20 Mk., bei Geschickten zwischen 25—35 Mk. wöchentlich; das jährliche Einkommen beträgt 750—1000 Mk., bez. 1300—1800 Mk. Wie in vielen anderen Lohnwerken ist auch hier wieder zu konstatieren, daß ein tüchtiger Hausschlächter sich besser steht als ein Handwerksmeister mit geringen oder keinen Mitteln.

Zum Wohlstande bringt es freilich wohl kaum ein Hausschlächter. Im Jahre 1890 hatten 32 von im ganzen etwa 35 Hausschlächtern Schlafgänger in ihre Wohnungen aufgenommen[2], während von den übrigen der Fleischerei zugerechneten Personen nur 15 in dieser Lage waren. Mehrfach suchen die Frauen und Kinder noch Nebenerwerb durch die Übernahme von Aufwartedienſten oder das Austragen von Zeitungen.

Die Klagen der Hausschlächter beziehen sich fast immer auf die gegenseitige Konkurrenz oder auf die von Handwerksmeistern und deren Gehilfen.

---

[1] Eine Würfelschneidemaschine ist nicht unbedingt notwendig.

[2] Ergebnisse der Volkszählung vom 1. Dezember 1890 in der Stadt Leipzig, III. Teil S. 98.

Der Konkurrenzkampf der Hausſchlächter unter ſich iſt allerdings immer mehr verſchärft worden. Nach den Adreßbüchern wohnten in Leipzig Hausſchlächter

Jahr	Hausſchlächter	Jahr	Hausſchlächter
1862	6	1885	31
1866	9	1887	34
1870	10	1889	36
1876	17	1894	35
1880	20	1895	42

Die Zahl wuchs alſo von 1862—1895 um das Siebenfache, während die Bevölkerung in derſelben Zeit nur um das Doppelte zunahm. Es werden heute ſchon zu 4 Mk. pro Schlachtung Arbeitsangebote gemacht. Beſonders billig arbeiten die beſchäftigungsloſen Gehilfen, die jede Gelegenheit zum Hausſchlachten wahrnehmen, wenn ſie auch nicht im Beſitze eines Gewerbeſcheines ſind. Leute aus anderen Berufskreiſen, wie beiſpielsweiſe auf dem Lande im Winter die Maurer, betreiben dagegen in Leipzig das Hausſchlachten nebenbei nicht.

Im Jahre 1894 ſchloſſen ſich die Hausſchlächter zur Wahrung ihrer Intereſſen und zur Pflege der Geſelligkeit zu einem Verein der Hausſchlächter zuſammen. Ihre ſtille Hoffnung, daß einmal den Meiſtern das Hausſchlachten verboten werden könnte, geht gewiß nicht in Erfüllung, und der Störerei beſchäftigungsloſer Gehilfen nachzuſpüren, iſt auch gerade keine dankbare Aufgabe. Doch hat der Verein nach einjährigem Beſtehen ſich wenigſtens inſofern nützlich gemacht, als er für ſeine Mitglieder eine Krankenkaſſe einrichtete, aus der wöchentlich 11,60 Mark Krankenunterſtützung gewährt werden.

Die Lohnſchlächterei (in Berlin und anderen Städten auch als Accordſchlächterei bezeichnet) beginnt mit dem Zeitpunkte, von welchem an der Schlachthofinſpektor ſich Gehilfen hielt, die den Fleiſchern bei ihrer Arbeit im Schlachthofe gegen Vergütung an die Hand gehen ſollten. Als nach der Errichtung des neuen Schlachthofes der Schlachthofinſpektor aus einem Beauftragten der Innung zum ſtädtiſchen Beamten wurde, mußte er dieſen Nebenerwerb aufgeben. Die Innungsmeiſter beſtellten nun einen eigenen Meiſter mit Gehilfen zur Aushilfe bei den Schlachtungen und nannten die Organiſation ihre Lohnſchlächterei. Doch blieb der Betrieb nur kurze Zeit der einzige ſeiner Art, nach und nach wurden 5 weitere Lohnſchlächtereien konzeſſioniert.

Die Lohnſchlächter arbeiten ſämtlich mit Gehilfen. Die Betriebsinhaber bez. Vorſteher nennen ſich Schlachtmeiſter. Sie beſchäftigten 1895 zuſammen

15 Gehilfen, und zwar einer 1, einer 3, drei je 2 und der Innungsschlachtmeister 5. Ihre Arbeit verrichten die Lohnschlächter entweder selbständig oder im Verein mit den sie beauftragenden Stadtmeistern bez. deren Gehilfen. Während sie im ersteren Falle auch das Reinigen der Mittel vollziehen müssen, überlassen sie im letzteren diese Arbeit dem Gehilfen oder Lehrlinge des Auftraggebers. Sie schlagen nur das Tier, häuten es ab, zerhauen es in Hälften und gehen dann zu einem neuen Auftrage und einer neuen Arbeitsstelle über. Das Aufhauen der Rinder, bei dem viel Übung und Accurateſſe nötig ist, vollzieht in der Regel der leitende Schlachtmeister, während die übrigen Arbeiten seinen Gehilfen zufallen.

Am Schlachttage häufen sich beim Lohnschlächter die Aufträge stets so sehr, daß ununterbrochen ohne Pause vom Morgen bis zum Abend gearbeitet werden muß. Gewöhnlich nehmen die Schlachtmeister für diese Tage zu ihrem ständigen Personal noch eine „Aushilfe", die sich ihnen in den beschäftigungslosen Gehilfen bietet und mit 4—5 Mk. pro Tag bezahlt wird. Ein Lohnschlächter mit 4 Leuten schlachtet am Montag allein 30, am Donnerstag 15 Rinder ohne das Kleinvieh; ein anderer mit der gleichen Anzahl von Gehilfen erledigt an einem Markttag 5 Rinder- und 60—70 Hammel- und Kälberschlachtungen. An den übrigen Tagen warten freilich die Gehilfen oft stundenlang auf einen Auftrag. Ausschlaggebend für die Wocheneinnahmen sind also nur die zwei Markttage, an denen aber auch sehr rasch gearbeitet werden muß. Deshalb kann der Lohnschlächter auch nur sehr geübte und kräftige Gehilfen brauchen.

Die Arbeit beginnt um 4 oder 5 Uhr früh und endet um 7 bez. 6 Uhr abends. Das Schlachten selbst darf freilich erst um 7 Uhr begonnen werden; aber vorher wird schon das Kühlhaus geöffnet. Die in der Schlachthalle ausgeschlachteten Rinder werden von den Gehilfen der Lohnschlächter zu Vierteln abgestochen und hinab in die Kühlzellen ihrer Eigentümer getragen. Diese anstrengende und ungesunde Arbeit gehört freilich direkt nicht mehr zur Arbeitsleistung des Lohnschlächters; sie wird jedoch aus Aufmerksamkeit gegen den Auftraggeber ganz gern besorgt; gewöhnlich fällt auch bei derselben für den Gehilfen ein gutes Trinkgeld ab. Mit Ausnahme eines Schlachtmeisters, der sich nur mit Schweineschlachtungen befaßt, nehmen die Lohnschlächtereien Aufträge zum Schlachten jeder Art von Vieh an.

Gewöhnlich sichert sich der Lohnschlächter einige feste Kunden, die wöchentlich größere Partien Tiere schlachten, wie die Engrosschlächter oder die mit Bakonyern handelnden Kommissionäre. Außerdem tritt er einer Innung oder auch zweien bei, indem er darauf rechnet, daß die Innungsmitglieder ihn als einen ihrer Genossen bevorzugen werden. Der er-

wähnte Schweineschlächter hat es selbst in seinem Interesse gefunden, der Vereinigung der Hausschlächter beizutreten. Die Schlachtungen größerer Partien Schlachtvieh erfolgen stets nach vorher vereinbarten Accordsätzen; die Engrosschlächter und Kommissionäre zahlen infolge des Druckes, den sie ausüben können, die niedrigsten Sätze. Der ursprüngliche Normaltarif lautete für die Schlachtung eines Rindes auf 1,50 Mk., eines Schweines auf 1 Mk., eines Kalbes oder Schafes auf 50 Pf. Allmählich aber sind durch fortwährendes Unterbieten die Preise bis auf die Hälfte hinabgedrückt worden; nur den Restaurateuren und Produktenhändlern werden noch die höchsten Preise abgefordert. Unter diesen Umständen ist es begreiflich, daß die Lohnschlächter über schlechte Erwerbsverhältnisse klagen. Sie haben kürzlich einen neuen, specialisierten von der Direktion des Schlachthofes ausgearbeiteten Tarif angenommen, der die Arbeitsleistungen folgendermaßen bewertet.

1.	Für Schlachten eines Rindes mit Brühen der Kaldaunen . .	1.50 ℳ
	Desgleichen ohne Brühen	1.00 „
	Nur Brühen der Kaldaunen	0.50 „
	Für Schlachten des Rindes mit Beihilfe	1.00
2.	Für Schlachten eines Kalbes oder Schafes	0.50 „
	mit Beihilfe	0.30 „
3.	Für Schlachten eines Schweines	1.00 „
	mit Beihilfe	0.50 „

Obwohl jeder der Schlachtmeister sich durch seine Unterschrift auf diesen Tarif verpflichtet hat, so werden sie auf die Dauer doch kaum nach demselben arbeiten; ihre Abhängigkeit vom Engrosschlächter oder Händler ist viel zu groß.

Das Einkommen der Lohnschlächter schwankt je nach der Betriebsgröße zwischen 3000 und 6000 Mk. Zieht man aber von diesen Summen die Arbeitslöhne ab, so verbleiben dem Schlachtmeister nur noch ungefähr 1500 bis 2000 Mk. Reineinnahme übrig. Freilich ist sein Anlagekapital sehr gering; es macht nur soviel aus, als die Kosten für die Anschaffung des Handwerkszeuges und einiger Fässer und Blutkannen betragen. Das Betriebskapital ist noch geringer; nur wenn der Schlachtmeister dem Fleischer Kredit gewährt, kann es auf 100—200 Mk. anwachsen. Der Lohnschlächter arbeitet auf dem Schlachthofe vollständig kostenlos, da die Schlachtgebühren vom Auftraggeber bezahlt werden. Im ganzen gestattet das Einkommen nur eine bescheidene Lebenshaltung; doch liegen die Erwerbsverhältnisse durchaus nicht ungünstig, wie die Lohnschlächter es darzustellen belieben.

Das Innungsunternehmen ist allerdings günstiger gestellt als die übrigen Lohnschlächtereien. Da die Betriebskosten aus der Innungskasse gedeckt

werden, ist es zunächst von der Zahl der Auftraggeber unabhängig. Der Lohnschlächter als Betriebsleiter bezieht ein Gehalt von 3600 Mk. Er ist nur zur Schlachtung von Rindern verpflichtet; Schwein- und Kleinviehschlachtungen erledigt er nur, wenn Zeit für dieselben übrig bleibt. Die Benutzung dieser Einrichtung steht natürlich nur Innungs-Mitgliedern zu; sie ist aber auch für diese nicht ganz kostenlos; denn für jede Rinderschlachtung sind 25 Pf. abzugeben. Das überflüssige Blut wird, wie in den anderen Lohnschlächtereien, gesammelt. Doch fällt der Erlös aus dem Verkaufe desselben an Gärtner, Maurer, Tischler u. s. w. nicht wie in den übrigen Betrieben den Gehilfen zu, sondern ist an die Innung abzuliefern. Da die Gehilfen von der Innung gelohnt werden und der Obermeister sie einstellt und wieder entläßt, ist der Schlachtmeister in diesem Betriebe eigentlich nur noch Werkführer.

Beide Formen des Lohnwerks, die Hausschlächterei und die Lohnschlächterei, haben manche Berührungspunkte. Beide schlachten im Auftrage eines anderen; der Hausschlächter aber erhält seine Aufträge nur vom Fleischwarenhändler, der Lohnschlächter außer von diesem auch von Handwerksmeistern, Viehhändlern und selbst von Hausschlächtern. Auch wird von beiden nur gegen Stücklohn gearbeitet; sie haben selbst keine Betriebsstätte und verrichten ihre Arbeit an einem fremden Orte. Aber während der Hausschlächter wenigstens bei der Verarbeitung der Fleisch- und Fettteile in die Behausung des Auftraggebers kommt, ist der Lohnschlächter ganz, der Hausschlächter mindestens für das Schlachten auf den städtischen Schlachthof hingewiesen. Ein wesentlicher Unterschied beider Formen des Lohnwerks beruht darin, daß der Hausschlächter nur Schweine schlachtet und meist auch den Produktionsprozeß von Anfang bis Ende noch in seinen Händen hat, während der Lohnschlächter zwar alle 4 Arten von Schlachtungen vornimmt, aber auf diesen Teil des Produktionsprozesses beschränkt bleibt und dabei vielfach nur als Aushilfsperson herangezogen wird.

d. Die Fleischerei im Nebenbetriebe.

An dieser Stelle werden nun die Fleischwarenhandlungen und Restaurationen, die bisher immer nur insoweit berührt wurden, als sie den Lohn- oder Handwerkern Arbeitsgelegenheit boten, als Produktionsstätten für Fleischwaren zu betrachten sein. Die Zahl dieser Betriebe ist sehr groß, genauere Angaben lassen sich jedoch nicht machen. Die Gewerbezählungen führen die Fleischereien im Nebenbetriebe nicht auf, und auch das städtische Gewerbeamt führt kein Register darüber.

Den Charakter von Fleischereien speciell von Schweineschlächtereien erhalten die Produktengeschäfte und Restaurationen durch Einrichtung einer, wenn auch primitiven Wurstküche, in einzelnen Fällen auch einer Räucherei, durch die Anschaffung von Maschinen zur Verarbeitung und durch die regelmäßige Wiederkehr der Schlachtungen. Bis 1895 genügte für das Betreiben des „Hausschlachtens" der Nachweis eines gut verschließbaren Kessels, der nur zum Kochen von Fleisch und Wurst benutzt werden, immerhin aber noch im Waschhause neben dem Waschkessel eingemauert sein durfte; von da ab aber mußte auf gesundheitspolizeiliche Anordnung eine besondere Räumlichkeit mit Kessel als Wurstküche vorhanden sein. Von den in den Betrieb eingestellten Maschinen waren Wolf und Würfelschneidemaschine, allerdings nur für Handbetrieb eingerichtet, zu nennen. Die Schlachtungen finden entweder wöchentlich oder alle vierzehn Tage statt. Nach den bisherigen Beobachtungen ergab sich nur in einem Falle, daß der Betriebsinhaber gelernter Fleischer war und selbst schlachtete; in den übrigen wurden in der oben geschilderten Weise Lohn- und Hausschlächter beschäftigt.

Einkaufs- und Produktionsweise dieser Betriebe sind an anderer Stelle schon geschildert worden. Der Absatz vollzieht sich meist sehr rasch, da die Wurstwaren sich von denen vieler Fleischereien durch Wohlgeschmack auszeichnen. Besonders lebhaft ist die Nachfrage nach Wellfleisch und frischer Blut- und Leberwurst; die Bestellungen auf Wurstfett gehen vielfach schon eine Woche vor der Schlachtung ein. In den Gastwirtschaften wird allerdings der größte Teil der erzeugten Fleisch- und Wurstwaren an Gäste abgesetzt, die durch Reklame in den Tageszeitungen oder die am Fenster des Restaurationslokals aufgehangenen Schilder mit der Aufschrift „Heute Schlachtfest" zum Besuche des Lokals eingeladen wurden. Doch findet auch, ebenso wie in den Produktengeschäften und Fleischwarenhandlungen, ein Verkauf „über die Straße" statt. Der größte Betrieb ist eine Restauration, die für das jeden Freitag stattfindende Schlachtfest 5 Schweine schlachten läßt; andere Betriebe setzen wöchentlich 2 Schweine um, die Mehrzahl aber nur eins. Es braucht kaum noch darauf hingewiesen zu werden, wie so die allgemeine Verbreitung dieser Nebenbetriebe die Entwicklung der handwerksmäßigen Schweineschlächterei beeinträchtigen mußte.

Hier mögen noch einige Nebenbetriebe der Fleischerei Erwähnung finden, die man als Kantinen-Betriebe bezeichnen kann. In erster Linie gehören hierher die Militärschlächtereien der beiden Infanterie-Regimenter in Möckern und Leipzig. Die vom Königlich Sächsischen Ministerium erteilte Auskunft über die Betriebsweise in denselben lautet dahin, „daß von einem regelrechten Militärschlachtbetriebe in Leipzig

nur bei einem Regimente, dem 7. Infanterie-Regiment Nr. 106 die Rede sein kann, bei welchem indes der Betrieb sich nicht wesentlich anders gestaltet wie in einer gewöhnlichen Privatschlächterei." Es befindet sich in der Kaserne zu Möckern ein besonderes Schlachthaus, ein Händler liefert das nötige Schlachtvieh, und ein Schlachtmeister nimmt mit seinen aus der Truppe in die Schlächterei kommandierten Fleischern die Schlachtungen und, soweit nötig, auch die Verarbeitung vor.

Ähnlich liegen die Verhältnisse beim Infanterie-Regiment Nr. 107, nur erfolgt hier der Einkauf des Schlachtviehs auf dem Viehmarkte, die Schlachtungen werden im städtischen Schlachthause erledigt; für die Aufbewahrung des Fleisches ist dort eine Kühlzelle gemietet, und verarbeitet und zerlegt wird das Fleisch in der im Kasernenhofe errichteten Werkstatt, an die noch ein Verkaufslokal angebaut ist. Hier werden Fleisch und Wurst, soweit sie nicht in die Küchen oder Kantinen wandern, an die verheirateten Offiziere und Unteroffiziere abgegeben. Die Verkaufsstelle ist täglich zweimal je 2 Stunden vormittags und nachmittags geöffnet. Der Schlachtmeister ist durch bestimmte Verkaufsvorschriften gebunden, so zu zerlegen, daß Einkaufspreis und Erlös in einem angemessenen Verhältnisse stehen. Näheres über die Stellung des Mannes, über Festsetzung und Höhe der Preise und die Frequenz des Betriebes war leider nicht in Erfahrung zu bringen, da das Ministerium dem Verfasser empfahl, „von der Besichtigung einer Militär-Schlachtanstalt abzusehen."

Gegenüber den Privatschlächtereien befindet sich ein solcher Betrieb bedeutend im Vorteil. Der Einkauf geschieht stets gegen bar und darum billig; die Miete für Laden und Werkstatt, die Anschaffung des Werkzeuges und der Einrichtung, die Schlachtgebühren, den Wasserzins, kurz alle Unkosten trägt der Fiskus; auch ist die Schlächterei als staatliche Betriebsstätte von der Schlachtsteuer befreit. Ein Betriebs-Risiko ist kaum vorhanden; die Quantität des Konsums ist ebenso wie die Nachfrage schon vor der Schlachtung bestimmt. Auch die teuren schwerverkäuflichen Stücke finden in den Haushaltungen der Offiziere stets ein bereites Absatzgebiet. Von Privatbetrieben ähnlicher Art ist nur einer zu ermitteln gewesen. Derselbe besteht darin, daß in der Kantine einer Fabrik in Leipzig-Gohlis im Auftrage des Fabrikbesitzers abwechselnd die eine Woche 3 Schweine, die andere 2 geschlachtet werden. Die Abnehmer der produzierten Waren sind die Arbeiter der Fabrik. Die Preise sind so niedrig gestellt, daß die vereinnahmten Summen die Auslagen nicht vollständig decken und die Fabrik jährlich einen Zuschuß bis zu 3000 Mk. leisten muß.

Unter den übrigen großen Konsumentengruppen, von denen der „Konsum-

verein von Plagwitz und Umgebung“ die Selbſtverſorgung mit Brot im Nebenbetriebe eingeführt hat, ſcheint an die Einrichtung einer eigenen Schlächterei überhaupt noch nicht ernſtlich gedacht worden zu ſein. Gewiß würde der Abſatz von friſchem Fleiſch manche Schwierigkeiten bieten, und mehrfach ſind auswärtige genoſſenſchaftliche Verſuche an dieſen Schwierigkeiten geſcheitert. Aber dieſelben laſſen ſich ſeit dem Beſtehen der Engrosſchlächter leichter überwinden, und wenn ſie auch in Leipzig bei dem erbitterten Kampfe der Innungen und des organiſierten Kleinhandels gegen das Genoſſenſchaftsweſen auf erbitterten Widerſtand ſtoßen würden, ſo bereiten auf der andern Seite die relativ hohen Fleiſchpreiſe und die ungünſtige Stellung des kleinen Konſumenten gerade beim Bezug eines ſo wichtigen Nahrungsmittels Beſtrebungen dieſer Art einen ſo günſtigen Boden, wie ſie ihn nur wünſchen können.

5. Die Betriebsgröße.

Soweit die Darſtellung der Betriebsgröße zur Charakteriſierung der geſchilderten Betriebsarten beitragen konnte, hat ſie ſchon im vorigen Kapitel Erwähnung gefunden. Doch ſind für die Bemeſſung derſelben die Zahlen der in den einzelnen Betrieben ſtändig beſchäftigten Perſonen allein nicht überall maßgebend. Für die Engrosſchlächterei beiſpielsweiſe kann nur die Produktionsmenge beſtimmend ſein, in den übrigen Vollbetrieben und der Lohnſchlächterei ſtehen allerdings die Gehilfenzahl und das Produktionsquantum immer noch in einem geraden Verhältniſſe. Die Fleiſcher ſelbſt legen bei der Unterſcheidung der einzelnen Betriebsgrößen nach der Arbeiterzahl eine andere Einteilung zu Grunde als die allgemeine Statiſtik. Als Kleinbetrieb gilt ihnen eine Fleiſcherei mit bis zu 2 Hilfskräften, als Mittelbetrieb ein ſolcher mit 3—5, und den Großbetrieb laſſen ſie bei 6 beginnen. Es iſt darnach klar, daß der Maßſtab der Fleiſcher andere als *handwerksmäßige* Betriebe überhaupt nicht kennt, und dies entſpricht unzweifelhaft auch den thatſächlichen Verhältniſſen.

Es mögen hiernach drei beſtimmte Fleiſchereien, die von den Fleiſchern als Typen der verſchiedenen Betriebsgrößen bezeichnet wurden, mit dem beſchäftigten Hilfsperſonal und den Schlachtungen beſonders aufgeführt ſein:

Größe des Handwerksbetriebes	Hilfspersonal	Zahl der geschlachteten Tiere					Gesamt-Auslage für Vieh in ℳ	Gesamtumsatz in ℳ
		Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere zusammen		
A. Kleinbetrieb	1 Gehilfe	25	122	73	91	311	26 000	35 000
B. Mittelbetrieb	2 Gehilfen 2 Mädchen	88	210	151	318	767	95 000	115 000
C. Großbetrieb	13 Gehilfen 2 Comptoiristen 1 Kutscher 1 Heizer 4 Verkäuferinnen	572	1 126	1 044	1 363	4 105	487 000	650 000

Ein Kleinbetrieb, der alle Fleischarten produziert, giebt für Vieh ungefähr bis 50 000 Mk., ein Mittelbetrieb bis 150 000 Mk. und ein Großbetrieb mehr als diese Summe aus. Nach dieser Einteilung ordnet die nächste Tabelle in die drei Normalbetriebsgrößen 18 Betriebe ein, in welchen sämtliche vorkommenden Abstufungen des Leipziger Fleischerhandwerks zum Ausdruck kommen dürften. Die Angaben sind von der Central-Viehmarktsbank gemacht und daher nicht anzuzweifeln. Die Hälften und Viertel von Schweinen bezw. Rindern bei der Notierung der Schlachtungen in dieser Tabelle erklären sich daher, daß die betreffenden Meister auch die vom Engrosschlächter bezogenen Stücke durch die Bank bezahlen ließen.

Betriebsgröße		Schlachtungen					Gesamt-Auslage für Vieh (und Fleisch) in ℳ
		Rinder	Kälber	Hammel	Schweine	Tiere zusammen	
Kleinbetriebe	1	38¼	170½	133	184	525¾	44 759.85
	2	77¼	147	133	173	530¼	47 533.05
	3	40½	134	55	241	470½	48 042.65
Mittelbetriebe	1	81½	52	215	263½	612	65 991.50
	2	69¾	278	176	208	731¾	67 870.30
	3	48	238	162	296½	744½	67 997.45
	4	91½	271	220	264½	847	82 213.65
	5	74	97	163	524½	858½	88 557.75

Betriebsgröße		Schlachtungen					Gesamt-Auslage für Vieh (und Fleisch) in ℳ
		Rinder	Kälber	Hammel	Schweine	Tiere zusammen	
Mittelbetriebe	6	98	364	283	335½	1 080½	107 805.00
	7	109¾	295	272	362½	1 039¼	108 440.90
	8	138¼	414	263	416	1 221¼	110 553.60
	9	106½	513	227	381½	1 228	126 142.10
	10	109½	289	300	462½	1 161	127 332.95
	11	48	623	252	688	1 611	132 787.60
	12	108½	351	307	707	1 473½	140 741.15
Großbetriebe	1	164¾	694	447	893½	2 199¼	203 637.25
	2	167	818	975	746½	2 706½	256 508.90
	3	277	950	1 104	1 131	3 462	374 470.40

Auch bei den specialisierten Schweineschlächtereien werden die drei Betriebsgrößen durch die gleiche Anzahl des Hilfspersonals und die gleichen Auslagen für Vieh wie im Vollhandwerk bestimmt, nur die Zahl der Schlachtungen ist natürlicherweise eine höhere. Der Kleinbetrieb schlachtet wöchentlich bis 9, der mittlere 10—25 Schweine, von 26 Schweineschlachtungen an rechnet man den Großbetrieb. Auch hier geben wir die thatsächlichen Verhältnisse von vier Betrieben, die als typisch gelten können.

Betriebsgröße	Personal	Schweineschlachtungen pro Woche	Schlachtungen pro Jahr					Auslagen für den Einkauf von Vieh (u. Fleisch) aufs Jahr in ℳ	Gesamtumsatz pro Jahr in ℳ
			Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Tiere zusammen		
Kleinbetrieb	1 Gehilfen	5	13	—	—	260	273	29 000.00	50 000
Mittelbetrieb	3 „	13	30	—	—	696	726	80 000.00	170 000
Großbetrieb 1	6 „	26	65	—	—	1 380	1 445	162 000.00	300 000
Großbetrieb 2	7 „	31	87½	5	4	1 624½	1 721	176 251.35	350 000

Die in der Tabelle aufgeführten Rinder sind meist Bullen; nur größere Betriebe schlachten diese hie und da selbst, die kleinen und mittleren kaufen sie in Vierteln oder Hälften vom Engrosschlächter. Die Differenz zwischen

dem Gesamtumsatze und den Auslagen für Vieh ist in der Schweineschlächterei größer als im Vollhandwerk. Der bessere Ertrag hängt zunächst damit zusammen, daß in der Wurstfabrikation gewisse Fleischteile Verwertung finden, die im gewöhnlichen Betrieb nicht leicht absetzbar sind; ferner können bei Dauerware die Konjunkturen auf dem Viehmarkte besser ausgenutzt werden, und endlich stecken im Rohertrage größere Verarbeitungskosten. Während der Vollhandwerker bei niedrigen Schweinepreisen auch nur die gewohnte Menge Tiere schlachten kann, wie bei hohen, arbeitet in solchen Zeiten der Schweineschlächter auf Vorrat und verdoppelt bisweilen die Produktion. In dem Mittelbetriebe übersteigt die Differenz zwischen Ankaufspreis und Ausbringungserlös sogar 100 %, weil hier der Meister noch selbst mit arbeitet und die Produktion aufs genaueste überwachen kann. 1893 waren von den 14 Wurstmachern 4 Kleinbetriebe, 8 gehörten zu den Mittel- und 2 zu den Großbetrieben.

Weit höher als in den beiden erwähnten Betriebsarten ist der Umsatz in der Engrosschlächterei; er betrug 1890 in dem bedeutendsten Betriebe 988 000 Mk. Die jetzige Größe der Kälber- und Hammelschlachtungen entzieht sich der Beobachtung. Der Umsatz von Rindern betrug im November 1894 im größten Betriebe 116 Stück. Diese Zahl bezeichnet ungefähr das monatliche Maximum, sie sinkt mitunter bis auf 70 herab; der Durchschnitt stellt sich auf 85 Rinder; die mittleren Betriebe setzen monatlich etwa 45, der kleinste gar nur 15 um. Der Inhaber dieses letzteren Betriebes beteiligt sich nebenbei an den Markttagen auch am Detailhandel in der Markthalle.

Da die offizielle Statistik die verschiedenen Betriebsgrößen nur nach der Zahl der beschäftigten Personen unterscheidet, lassen sich aus ihren Ermittelungen nur Zahlen überhaupt beibringen. Das Resultat der Zählung vom 1. Mai 1891 war folgendes:

Betriebsgröße	Zahl der Hilfspersonen pro Betrieb	Zahl der Betriebe	Beschäftigte Personen überhaupt		
			männl.	weibl.	zusammen
Kleinbetriebe	—	82	82	—	82
	1	103	101	2	103
	2	73	134	12	146
Summe	—	255	317	14	331

Betriebsgröße	Zahl der Hilfspersonen pro Betrieb	Zahl der Betriebe	Beschäftigte Personen überhaupt		
			männl.	weibl.	zusammen
Mittelbetriebe	3	48	129	15	144
	4	13	44	8	52
	5	10	44	6	50
Summe	—	71	217	29	246
Großbetriebe	6—11	8	52	5	57
	11—50	2	20	6	26
Summe	—	10	72	11	83
Im ganzen	—	336	606	54	660

Von je 100 Betrieben wären darnach

Kleinbetriebe	75,8
Mittelbetriebe	21,1
Großbetriebe	3,1

Alt-Leipzig hat im allgemeinen größere Betriebe als Neu-Leipzig; in Alt-Leipzig kamen durchschnittlich auf den Betrieb 2,27 Hilfspersonen, in Neu-Leipzig dagegen nur 1,59. Es standen einander gegenüber in

	Alt-Leipzig	Neu-Leipzig
Kleinbetriebe	79	97
Mittelbetriebe	45	26
Großbetriebe	7	3

Die Statistik weist weiter aus, daß seit 1882 das im Durchschnitt pro Betrieb berechnete Hilfspersonal abnimmt. Es kamen Hilfspersonen auf den Betrieb:

im Jahre	Hilfspersonen	im Jahre	Hilfspersonen
1861	1,68	1882	2,79
1875	1,93	1891	1,93

Auffällig ist dabei noch für Alt-Leipzig, daß in den Jahren 1882 bis 1891 trotz einer Vermehrung der Klein- und Mittelbetriebe von 89 auf 124 die Zahl des Hilfspersonals noch um 25 zurückging. Die Zahl der Großbetriebe fällt gleichzeitig von 14 auf 10, die Zahl der in ihnen beschäftigten Personen von 135 auf 83. Der einzelne Großbetrieb beschäftigt an Stelle von durchschnittlich 9,6 Gehilfen im Jahre 1882 im Jahre 1891

nur noch 8,3. Für die einverleibten Vororte liegen für einen Vergleich nur Zahlen aus dem Jahre 1875 vor. Nach diesen gab es in

Ort	1875		1891	
	Betriebe	Personen	Betriebe	Personen
Reudnitz	9	28	20	43
Anger-Crottendorf	1	2	8	10
Neu-Reudnitz	1	2	3	10
Thonberg	3	9	5	5
Neustadt	—	—	7	11
Volkmarsdorf	9	18	13	21
Neuschönefeld	9	21	6	10
Sellerhausen	—	—	6	7
Neusellerhausen	—	—	2	2
Connewitz	6	12	7	15
Kleinzschocher	—	—	5	8
Plagwitz	3	7	8	24
Lindenau	14	27	16	35
Gohlis	3	5	11	21
Eutritzsch	3	4	7	13
Zusammen	62	135	124	235

Während 1875 auf den einzelnen Betrieb noch 2,18 Hilfspersonen entfielen, sind es 1891 nur noch 1,89.

Die Ursachen des allgemeinen Rückganges liegen nicht etwa in einer Übersetzung des Handwerks. Wie die nächste Tabelle[1] ausweist, nahm die Zahl der Meister allerdings mit den Jahren bedeutend zu, blieb aber trotzdem hinter dem Wachstume der Stadt an Einwohnern zurück.

(Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Es entfielen Einwohner

im Jahre	auf einen Betrieb	auf eine männliche Hilfsperson	auf eine in der Fleischerei beschäftigte Person überh.
1861	1033	613	385
1875	1261	598	405
1882	1057	571	320
1891	1079	598	433

[1] Die Tabelle ist aus den Adreßbüchern zusammengestellt. Die als Nicht-Innungsmeister bezeichneten Fleischer sind thatsächlich auch Innungsmitglieder, nur einige wenige ausgenommen. Sie gehören einer der übrigen Innungen, wie der Tauchaer, Reudnitzer oder Lindenau-Plagwitzer an. Das auffallende Emporschnellen der von Nicht-Innungsmeistern geleiteten Betriebe im Jahre 1892 von 62 auf 146 erklärt sich aus der Einverleibung der Vororte.

Jahr	Zahl der Betriebe	Betriebsleiter		
		Innungsmeister	Witwen	Nicht-Innungsmeister
1862	64	55	9	—
1863	61	50	7	4
1864	65	53	5	7
1866	72	52	6	14
1868	69	42	7	20
1870	76	44	8	25
1872	78	41	7	30
1876	91	47	7	37
1878	107	50	10	47
1880	109	54	9	46
1882	113	59	8	46
1885	128	64	5	59
1886	134	62	5	67
1887	137	63	6	68
1889	163	96	5	62
1890	178	110	6	62
1891	184	107	6	61
1892	258	106	6	146
1893	263	108	8	147
1895	283	113	?	170

Nach dieser Aufstellung hat sich die Lage der Fleischerei seit 1882 sogar noch gebessert, und die Abnahme des Hilfspersonals ist zweifellos nicht herbeigeführt durch Verminderung der durchschnittlich auf einen Betrieb entfallenden Konsumentenzahl. Sie ist vielmehr lediglich eine Folge der Abkürzung des Produktionsprozesses, welche durch das Aufkommen eines Hilfsgewerbes in der Lohnschlächterei, die Zunahme des Bezugs vorgearbeiteter Stücke vom Engrosschlächter und die vermehrte Einstellung von Arbeits- und Kraftmaschinen in die Betriebe herbeigeführt wurde.

Im Jahre 1875 hatte die Kraftmaschine in der Leipziger Fleischerei noch nicht Eingang gefunden. 1882 werden schon fünf gezählt, 1894 waren wenigstens elf in Gebrauch. Bis 1891 besaßen nur Alt-Leipziger Meister Motoren, 1892 finden sich solche auch in den Betrieben Neu-Leipziger Meister; 1892 zunächst einer, 1893 schon zwei und 1894 vier. In Bezug auf die Zahl der Motorenbetriebe stand nach der Gewerbestatistik von 1882 Leipzig nur hinter Berlin und Hamburg zurück. In Stuttgart, Frankfurt, Bremen, München, Hannover u. s. w. wurden nur vier, drei, zwei bezw. eine Kraftmaschine gezählt..

Die Triebkraft des Motors ist in der Regel Gas, nur in zwei Fällen Dampf. Stets ist der Betriebsinhaber auch Besitzer des Motors. Eine mietweise Benutzung von Triebkräften würde wegen des unregelmäßigen Gebrauchs zu teuer sein. Trotz der geringen Ausnutzung der Kraftmaschine treffen wir sie doch in Betrieben jeder Größe. 1892 hatten von den sieben Motorenbetrieben nur zwei je 13 Leute, die übrigen fünf Betriebe beschäftigten je einer 9, 6, 3, 2, und eine Person. Selbst in einem Großbetriebe mit 11 Arbeitern stand der Gasmotor bis 1890 halbe und ganze Tage unbenutzt. Erst als bei einem Umbau 1891 die ganze Anlage fortgeschrittenen Ansprüchen angepaßt und an Stelle des zweipferdigen Gasmotors eine Dampfmaschine mit 12 Pferdekräften aufgestellt wurde, gestaltete sich die Verwendung derselben rationell. Außer den beim Produktionsprozeß geschilderten Arbeiten ist ihr noch die Luftkühlung für das im Keller befindliche Kühlhaus übertragen; sie liefert den Dampf für die Kessel, in denen Fleisch und Wurst gekocht werden; sie besorgt die Luftheizung in den Trockenkammern und den Schlafstellen des Personals und wird zuletzt auch noch zur Erzeugung elektrischer Ströme für die Beleuchtung benutzt.

Eine Ersparnis an Arbeitskräften trat in dem Betriebe mit dieser Veränderung nicht hervor: zunächst wuchs gleichzeitig der Umschlag, und dann hing die Zahl der Gehilfen wesentlich von den Absatzverhältnissen ab. Je nachdem eine Fleischerei mehr oder weniger Kunden hat, die sich die bestellten Waren ins Haus bringen lassen, braucht sie mehr oder weniger Personal. Ein anderer Großbetrieb mit 11 Gehilfen dagegen hatte mit der Einstellung des Motors zwei Arbeitskräfte, einer mit drei Gehilfen einen Gehilfen weniger nötig. Alle Motorenbetriebe sind entweder Schweineschlächtereien und Wurstfabriken oder doch Fleischereien, die ihr Hauptaugenmerk auf die Erzeugung von Wurstwaren richten. Die überwiegende Benutzung des Gases als Triebkraft erklärt sich daraus, daß die Aufstellung und Unterhaltung des Gasmotors billiger ist, als die einer Dampfmaschine. Während die letztere immer unter Spannung gehalten werden muß und einen Mann zu ihrer Bedienung erfordert, arbeitet der Gasmotor ohne Bedienung und vorherige Heizung, sobald man ihn braucht.

In Rücksicht auf die veränderte Produktionsweise und den Bezug vorgearbeiteter Stücke ist also die Lage der Leipziger Fleischerei gegen 1882 eher besser geworden. Im Vergleiche zu anderen Großstädten erscheint sie nach der Statistik von 1882 nicht besonders günstig gestellt; denn die Zahl der Alleinbetriebe war eine der höchsten unter den Großstädten. Wenn wir sämtliche Fleischereibetriebe in jeder Stadt gleich 100 setzen, so ergeben sich folgende Prozentsätze für die Gehilfen- und Alleinbetriebe:

Stadt	Gehilfenbetriebe	Alleinbetriebe
Königsberg	51,4	48,6
Danzig	65,9	34,1
Leipzig	**71,1**	**28,9**
Breslau	73,7	26,3
Bremen	76,8	23,2
München	77,0	23,0
Hamburg	77,0	23,0
Berlin	78,5	21,5
Köln	78,6	21,4
Dresden	78,7	21,3
Hannover	78,8	21,2
Stuttgart	80,2	19,8
Nürnberg	81,6	18,4
Frankfurt a. M.	85,2	14,8
Straßburg	88,9	11,1

Die Zahlen der Berufs- und Gewerbezählung von 1895 liegen noch nicht vor.

Die Fleiſchereibetriebe befinden ſich in Leipzig faſt durchgängig in den Händen einzelner Meiſter oder Meiſterswitwen, nur eine Lohnſchlächterei iſt ein genoſſenſchaftlicher Betrieb, und je eine Engros- und Hausſchlächterei ſind Compagniegeſchäfte. Seit 1882 haben ſich in dieſer Beziehung die Verhältniſſe nur ganz wenig verändert: damals gehörten von 103 Betrieben 98 einzelnen Perſonen, der eine wurde auch damals ſchon von einer Genoſſenſchaft geleitet, die übrigen 4 von Geſellſchaften. Ohne Zweifel hat das Compagniegeſchäft in der Fleiſcherei wegen der durch das Beſtehen des Schlachthofs nötigen Verteilung der leitenden Thätigkeit auf zwei verſchiedene Betriebsſtätten manche Vorzüge, und man muß ſich, zumal bei den relativ hohen Anforderungen an die Kapitalkraft des Unternehmers, wundern, daß es nicht öfter zur Anwendung gelangt.

6. Kapitalerfordernis und Geſchäftsertrag.

Sieht man von der Haus- und Lohnſchlächterei ab, ſo muß man das Kapitalerfordernis in der Fleiſcherei als ein für ein Handwerk außerordentlich hohes bezeichnen. Im allgemeinen überwiegt das umlaufende Kapital gegenüber dem Anlagekapital. Ja in der Engrosſchlächterei iſt letzteres auf ein Minimum zuſammengeſchmolzen, während es ſich im handwerksmäßigen Vollbetrieb und in der ſpecialiſierten Schweineſchlächterei in neuerer Zeit durch die Einſtellung von Arbeitsmaſchinen, in größeren Unter-

nehmungen auch durch die Benutzung von Motoren, nicht unerheblich vermehrt hat. Weitere Unterschiede bedingt die größere und geringere Raschheit des Kapitalumschlags. Die größten Einrichtungs- und Betriebskosten lasten auf der Schweineschlächterei. Hier muß die Werkstatt geräumiger sein, die Zahl der notwendigen Arbeitsmaschinen und Hilfskräfte ist größer als beim Vollhandwerk, und der Umschlag des im Viehkaufe angelegten Kapitals vollzieht sich langsamer. Die im Herbst und Winter gefertigte Dauerwurst kommt meist erst anfangs April zur Versendung; ferner nimmt die Konservierung von Speck und Schinken bis sechs Wochen Zeit in Anspruch. Beim Vollhandwerke dagegen ist das Rind-, Kalb- und Hammelfleisch schon einige Tage nach der Schlachtung verkauft. In dem folgenden Abschnitte sollen in erster Linie die Verhältnisse des Vollhandwerks berücksichtigt werden; sie treffen aber auch annähernd für die Schweineschlächterei zu.

Den bedeutendsten Teil des Betriebskapitals bilden die im Viehkaufe anzulegenden Beträge. Nach den oben für das Jahr berechneten Summen erscheint der Aufwand enorm hoch, aber es ist zu berücksichtigen, daß bei einer bar zahlenden Kundschaft thatsächlich immer nur soviel Kapital für den Einkauf nötig ist, als Stücke Vieh in der Zeit von ein bis zwei Wochen umgesetzt werden. Dies trifft besonders für die Klein- und Mittelbetriebe zu. Größere Betriebe haben viele Kunden, die nur monatlich zahlen. Die drei als Typen der Betriebsgrößen angeführten Fleischereien verausgabten durchschnittlich in der Woche 500, 1800 und 9000 Mark für Schlachtvieh. Die betreffenden Auslagen aber steigen im Kleinbetriebe bis 1200 Mark wöchentlich, im Mittelbetriebe bis 3000 M., im Großbetriebe bis 10000 Mark. Wie schon Westhaus in seiner Arbeit über die Düsseldorfer Fleischerei erwähnt, macht die Zurückerstattung der für die Beschaffung von Schlachtvieh aufgewendeten Summen ungefähr $^2/_3$ des jährlichen Gesamtumsatzes aus. Wenn der Fleischer durch das Kreditinstitut zahlt, hat er nicht einmal die wöchentliche Quote vom Betriebskapital notwendig. Er bezieht beispielsweise für 2000 und mehr Mark Ware gegen bar, trotzdem er nur 1000 Mark bei der Bank eingezahlt hat. In solchen Fällen zeigt sich erst die große Hilfe, die dieses Institut dem kleinen Meister, der nicht immer über ausreichende Mittel verfügt, zu bieten vermag.

In zweiter Linie fallen die Auslagen für die Schlachtsteuer ins Gewicht. Die Schlachtsteuer ist eine Landessteuer, die nach Stückzahl für Großvieh und Schweine noch vor der Schlachtung vom Fleischer entrichtet werden muß. Die Steuersätze sind gemäß den verschiedenen Gattungen der

auszuschlachtenden Tiere abgestuft[1]. Diese Abgabe belastet die Betriebe mit Unkosten in Höhe von $6^1/_2$—$7^1/_2$ % der nach Abzug der Einkaufsgelder vom Gesamtumsatze übrig bleibenden Einnahme. Der thatsächliche Aufwand betrug 1893 in dem Kleinbetriebe 600, im mittleren 2200 und im größten 14878 Mark. Die Klagen der Fleischer über diese Steuer sind fast allgemein; die Veranlassung zu denselben ist wahrscheinlich mehr die günstige Lage der Schlächter im nahen Preußen, in dem eine Schlachtsteuer nicht mehr erhoben wird, als die Erschwerung des Betriebs infolge dieser Verteuerung des Fleisches. Es ist nur zu klar, daß der Fleischer die Schlachtsteuer nur auslegt und den Betrag bei Berechnung des Preises dem Konsumenten aufbürdet. Seit 1892 ist die Schlachtsteuer für Schweine um eine Mark herabgesetzt worden. Diese Ermäßigung war eigentlich ein Geschenk an die Fleischer; sonst wird sie nur dem Schlachtsteuerpflichtigen zu gute kommen, der zugleich Mäster des Tieres und Konsument des Fleisches ist. Da die Ermäßigung pro Pfund noch nicht einen Pfennig ausmacht, kann der Fleischer nicht billiger verkaufen als vorher; er hat pro Stück eine Mark mehr Reingewinn; in großen Betrieben sind das im Jahre 1500 und mehr Mark, für die Stadt Leipzig berechnet, mehr als 100000.

Lebhafter noch als über die altgewohnte Schlachtsteuer werden Klagen laut über die hohen Schlachtgebühren. Sie sind Abgaben für die Benutzung der verschiedenen Einrichtungen auf dem Schlachthofe, für die Beschau und die Untersuchung der Schweine auf Trichinen. Sie belasteten 1893 die einzelnen Betriebe ungefähr mit folgenden Ausgaben:

für Schlachtungen von	Kleinbetriebe ℳ	Mittelbetriebe ℳ	Großbetriebe ℳ
Rindern ungefähr	100.00	352.00	2288.00
Schweinen	182.00	795.00	2726.00
Kälbern	73.20	126.00	675.60
Hammeln	29.20	73.20	417.60
für sämtliche Schlachtungen	384.40	1346.20	6107.20

Diese Summen sind im Durchschnitt 3 % der nach Abzug der Viehkaufsgelder verbleibenden Einnahme. Die Unzufriedenheit der Fleischer mit

[1] Der Steuertarif ist jetzt für Bank- und Hausschlachtung der gleiche:

1. Ochsen { Dresden, Leipzig, Chemnitz . . . . . 21 ℳ
   { übrige Städte und plattes Land . . . . . 18 „
2. Übriges Rindvieh (ausschließlich der Kälber und der Kühe unter 300 ℔) 12 „
3. Kühe unter 300 ℔ . . . . . 6 „
4. Schweine . . . . . 2 „

dem Leipziger Tarife hat verschiedene Gründe. Zunächst ziehen sie Vergleiche mit anderen Städten. Die Schlachtgebühren betragen in

	Magdeburg	Leipzig	Köln	Hannover	Dresden	Berlin	Hamburg
	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ
für 1 Rind	4.00	4.00	4.00	3.50	2.50	1.30	0.85
1 Schwein	2.50	2.50	1.00	2.00	1.25	0.70	0.47
1 Kalb	0.75	0.60	0.50	1.00	0.40	0.40	0.25
1 Schaf	0.50	0.40	0.40	0.75	0.40	0.20	0.15

Weiter erregt immer wieder von neuem den Unwillen der Fleischer der von Jahr zu Jahr wachsende Überschuß bei Verwaltung des Vieh- und Schlachthofs. Betrug er 1889 nur 14 130 Mark, so stieg er 1890 schon auf 27 055 Mark, 1891 machte er sogar 77 055 Mark, 1892 88 593 Mark, 1893 124 492 Mark und 1894 122 083 Mark aus. Aber der Fleischer hat auch hier wieder Unrecht, wenn er glaubt, zu diesen Überschüssen beizusteuern. Die steigenden Fleischpreise haben auch für diesen Fall gezeigt, daß er diesen Kostenbestandteil den Konsumenten anrechnet. Auch bei den günstigsten Einkaufsverhältnissen, die in einzelnen Jahren und Jahreszeiten eintreten, läßt er sich immer gleich hohe Preise für seine Ware zahlen.

In der Regel sieht der Leipziger Fleischer nur die Unkosten, die seit Eröffnung des neuen Schlachthofes und der Einführung des Schlachtzwanges seinen Betrieb mehr belasten, ohne daß es ihm in den Sinn kommt, die dadurch erlangten Vorteile in Geld zu veranschlagen und dagegen abzuwägen. Bis dahin hatten die Fleischer immer noch das Kleinvieh in ihrer Behausung schlagen dürfen. Nun fiel auch noch diese Vergünstigung. Die privaten Schlachthäuser mußten unbenutzt bleiben, und dazu stiegen die Schlachtgebühren. Eine mittlere Schlächterei hatte vorher für Schlachtung von zwei Ochsen pro Woche eine Mark und für Untersuchung von sechs Schweinen drei Mark zu zahlen. Gegenwärtig betragen nach einem Berichte der Fleischer an die Gewerbekammer die Schlachtgebühren und Untersuchungskosten wöchentlich 31,40 Mark, was einen Mehraufwand von 27,40 Mark und pro Jahr 1424,80 Mark ausmacht. Bei diesen Klagen verschweigen aber die Fleischer wieder die Entschädigungen, welche die Stadtgemeinde den Eigentümern und Nutzungsberechtigten der Privatschlächtereien bei Ablösung der Schlachtbefugnis gewährte. Allerdings berechnete man mit Recht den Schadenersatz in Rücksicht auf den Ertrag, welcher von den Grundstücken und Einrichtungen bei anderweitiger Benutzung erzielt werden kann. Einzelne Fleischer haben damals Summen bis zur Höhe von 10 000 Mark erhalten; im ganzen wurden 377 316 Mark Entschädigung gewährt, im Vergleich zu der in Dresden gezahlten Ablösung von 21 900 M.

eine erstaunlich hohe Summe. Die zur Miete wohnenden Fleischer hatten nach dem Standpunkte der Behörde auf eine Entschädigung aus der Stadtkasse keinen Anspruch; doch haben sie sich sicher durch Herabsetzung der Miete möglichst schadlos gehalten. Weiter vergessen die Fleischer in ihrem Berichte, daß für sie die Ausgaben für Instandhaltung ihrer Schlachthäuser, für Wasser und Feuerung, für Neubeschaffung verschiedenen Handwerkszeuges ganz weggefallen, bezw. bedeutend geringer geworden sind. Junge Anfänger bedürfen heute, infolge der städtischen Einrichtungen, zweifellos weniger Anlagekapital als früher.

Beim Transport des Fleisches von der Schlachtstätte nach dem Laden und der Werkstatt sind allerdings für die meisten Betriebe die Unkosten gestiegen. Infolge der großen Entfernung des Schlachthofes haben sich viele Meister zur Beschaffung von Pferd und Wagen genötigt gesehen. Das Anlagekapital ist damit um 950—1000 Mark, das Betriebskapital um etwa 900 Mark pro Pferd und Wagen gestiegen. Nur einzelne kleine Meister, besonders solche in der Nähe des Schlachthofes, besitzen noch Zughunde für den Fleischtransport. Haben sie keinen Lehrling, der sich vor das Gefährt spannt, so kommen sie wohl auch in die Lage, es selbst thun zu müssen; die Gehilfen mögen nicht mehr mit dem Hunde fahren und kündigen diesen kleinen Meistern oft schon einige Tage nach ihrem Eintritte in die Arbeit.

Der Kleinbetrieb hat eigentlich keine ausreichende Verwendung für ein Pferd; gewöhnlich zieht es nur einmal täglich den Wagen nach dem Schlachthofe, dann steht es den Tag über im Stalle. Im besseren Mittel- und im Großbetriebe aber dient es außer zum Transport der Schlachtstücke nach der Behausung des Fleischers gleichzeitig dem Vertriebe der bestellten Fleischwaren. Die Fleischer haben so großen Gefallen an dieser Art von mit Reklame verbundener Bequemlichkeit gefunden, daß in einzelnen Betrieben die Einstellung von zwei oder auch drei Pferden erfolgt ist. Ob sich in allen Fällen die Ausgaben für diesen Zweck im Bereiche des geschäftlich Notwendigen halten, wird man bezweifeln dürfen. Ein flottes Fuhrwerk ist zugleich ein Gegenstand bürgerlicher Repräsentation und läßt sich dazu auch am Sonntag gut verwenden; der Pferdehandel aber ist ein außerordentlich verführerisches Geschäft. Darin liegen für das Gedeihen des Fleischerhandwerks nicht unbedenkliche Gefahren.

Allerdings besteht noch für den Transport des Fleisches vom Schlachthofe nach dem Laden das schon einmal erwähnte Vieh- und Fleischtransportgeschäft; aber die allgemeine Benutzung desselben will sich nicht so recht einbürgern; oft fehlt es an Aufträgen, zuweilen wieder häufen sich dieselben

ſo, daß die Beſtellungen ſich verzögern, und der Fleiſcher möchte doch meiſt gerade das Fleiſch recht ſchnell zur Stelle haben.

Belaſtet die Haltung von Pferd und Wagen den Kleinbetrieb immerhin mit 10 %, den Großbetrieb ungefähr mit 7 % der relativen Einnahme, ſo ſtellen ſich die Unkoſten für Einrichtung und Miete von Laden und Werkſtatt in dem Maße höher, als man der Lage und Ausſtattung des Verkaufslokals Bedeutung für den Warenvertrieb beilegt. Insbeſondere ſchwanken die Mieten zwiſchen ſehr weiten Grenzen. Ein Kleinbetrieb gab dieſelbe auf 300 Mk., ein Großbetrieb auf 4000 Mk. an.

Es hängt wohl mit dem Jahrhunderte langen Beſtehen einer gemeinſamen öffentlichen Fleiſchverkaufsſtelle zuſammen, daß in Leipzig Fleiſcherläden in keiner der Hauptverkehrsſtraßen der Altſtadt anzutreffen ſind. Gewiß ſpielen dabei aber auch die Meßverhältniſſe mit, die für viele Ladeninhaber alljährlich dreimal eine Räumung des Verkaufslokals auf Wochen mit ſich bringen; mehr noch aber trägt die unverhältnismäßig hohe Miete und der Mangel an geeigneten Räumlichkeiten zur Beſchränkung der Läden auf Nebenſtraßen und Höfe bei. Dort bleibt die Miete für den Handwerker noch erſchwingbar, und es iſt in dieſer weniger teuren Geſchäftslage eher möglich, ein eigenes Haus zu erwerben. Der Beſitz eines Grundſtückes iſt für den Fleiſcher, wenn auch nicht eine unbedingte Notwendigkeit, ſo doch von großem Vorteile. Der Fleiſcher möchte ſich „etwas ausdehnen können"; das kann er jedoch als Mieter nicht. Jede Neueinſtellung eines Wagens iſt von der Erlaubnis des Beſitzers abhängig, jede bauliche Veränderung geſchieht auf die Koſten des Mieters ohne die Garantie, daß er mit Ablauf des Kontraktes nicht eine Kündigung zu erwarten hätte. Je beſſer er in einem gemieteten Lokale gedeiht, um ſo näher liegt für ihn dieſe Gefahr, der ſich nur durch Erhöhung der Miete ausweichen läßt. Da gewiſſe Gerüche ſich beim Betriebe niemals ganz vermeiden laſſen, ſo iſt der Fleiſcher für die Nachbarſchaft kein ſehr angenehmer, für den Hausbeſitzer aber ein ſehr ſteigerungsfähiger Mieter — das letztere um ſo mehr, als jeder Umzug für ihn den Verluſt eines Teils ſeiner regelmäßigen Kunden bedeutet.

Die Zahl der Hausbeſitzer iſt denn auch unter den Leipziger Fleiſchermeiſtern gegenüber andern Handwerken eine ſehr erhebliche.

Im Jahre 1893 gab es unter 250 ſelbſtändigen Fleiſchern

	Hauseigentümer	Mieter
in ganz Leipzig	117	133
in Alt-Leipzig	54	49
in den Vororten	63	84

Von je 100 Meistern hatten also in Alt-Leipzig 52,4, in den Vororten 42,8 und in ganz Leipzig 46,8 den Betrieb im eignen Hause. Unter den Angehörigen der Leipziger Innung überwiegt die Zahl der Hausbesitzer (70) die der Mieter (38) fast um das Doppelte. Laden, Werkstatt und Wohnung lagen mit nur sechs Ausnahmen stets beisammen. Daß nach Lage der Dinge der Besitz eines eignen Hauses nicht ohne weiteres als Merkmal der Wohlhabenheit aufgefaßt werden darf, braucht kaum noch betont zu werden.

Zu den gewöhnlichen Betriebsauslagen kommen in größeren Geschäften noch das Abonnement für den Telephon-Anschluß, und unter Umständen auch die Ausgaben für Reklame. Rechnet man ferner Geschäftsverluste, Steuern, die Ausgaben für Beleuchtung, für Eis, für Wäsche, so kommt man leicht auf 40—50 % der Einnahme, welche nach Abzug der Viehkaufsgelder bleiben. Endlich sind für Arbeitslöhne noch im Durchschnitt 12 % in Abzug zu bringen. Im kleinen Betriebe sollte man einen höheren Prozentsatz erwarten; doch ist zu bedenken, daß hier der Meister selbst sich stärker an der Arbeit beteiligt und daß in kleinen wie großen Betrieben die Frauen und die erwachsenen Töchter die Bedienung der Kunden besorgen. Freilich werden sie dadurch auch wieder von der Hauswirtschaft abgehalten und sind zu stärkerer Dienstbotenhaltung genötigt, um so mehr, als wegen der für den Betrieb erforderlichen Reinigungsarbeiten und der Beherbergung und Beköstigung der Gehilfen die Haushaltung stark belastet ist.

Für die Höhe des Anlage- und Betriebskapitals haben die drei Fleischer, deren Betrieb wir oben als typische Vertreter der drei Betriebsgrößen behandelt haben, folgende Angaben gemacht:

I. Kleinerer Betrieb (Meister und 1 Gehilfe).

A. Anlagekapital.

1. Kraftmaschine	— ℳ
2. Arbeitsmaschinen:	
Wurstfüllmaschine	155 „
Fleischwolf	120 „
Wiegeblock mit Wiegemesser	250 „
3. Werkzeuge und anderes: Beile, Messer, Leibgurt und Stahl, Knochensäge, Mulden	65 „
4. Ladeneinrichtung:	
Schieneneinrichtung und Haken	250 „
Bliesenbelag	600 „
Ladentisch	150 „
Transport	1590 ℳ

	Transport	1590 ℳ
Eisschrank		300 „
Ladenblock		90 „
2 Wagen		100 „
Verschiedenes		50 „
5. Werkstatteinrichtung: Kessel, Räucherkammer u. a. m.		200 „
6. Andere Gebrauchsgegenstände: Besen, Eimer, Stempel		40 „
7. Hund und Wagen		70 „
	Zusammen	2440 ℳ

B. Betriebskapital.

1. Miete für Werkstatt und Laden	1000 ℳ
2. Unterhaltung des Werkzeuges und der Produktionsmittel	100 „
3. Verzinsung des Anlagekapitals	200 „
4. Heizung und Beleuchtung	250 „
5. Lohn für den Gehilfen 370 ℳ, für das Mädchen 180 ℳ und deren Beköstigung	1440 „
6. Hund und Wagen	50 „
7. Transportkosten für Fleisch	180 „
8. Kühlzellenmiete	120 „
9. Eis	30 „
10. Schlachtgebühren	385 „
11. Übrige Unkosten auf dem Schlachthofe	150 „
12. Schlachtsteuer	600 „
13. Andere Steuern	180 „
14. Wäsche	45 „
15. Geschäftsverluste	500 „
16. Barmittel für den Einkauf von Vieh	1000 „
Zusammen	6230 ℳ

II. Mittlerer Betrieb (1 Meister, 2 Gehilfen, 2 Mädchen).

A. Anlagekapital.

1. Kraftmaschine:		
Gasmotor und Aufstellungskosten		3000 ℳ
Transmission, Hängelager, Antriebscheiben u. s. w.		500 „
2. Kraftmaschinen:		
Fleischwolf		400 „
Wiegemesser mit Block		1600 „
	Transport	5500 ℳ

	Transport	5500 ℳ
	Wurstfüllmaschine	400 „
	Würfelschneidemaschine	100 „
	Schleifstein	75 „
3.	Werkzeug: Beile, Messer, Knochensägen, Stahl u. s. w.	136 „
4.	Werkstatteinrichtung: Räucherkammer, 2 Kessel u. s. w.	400 „
5.	Ladeneinrichtung:	
	Herrichtung und Schieneneinrichtung	5000 „
	Ladentisch	400 „
	Eisschrank	150 „
	Ladenblock	70 „
	3 Wagen	120 „
	Verschiedenes: Schinkenhalter, Zahlbrett u. s. w.	40 „
6.	Pferd und Wagen	950 „
7.	Verschiedenes: Besen, Schaufeln, Eimer u. s. w.	50 „
	Zusammen	13 391 ℳ

B. Betriebskapital.

1.	Werkstatt-, Laden- und Stallmiete	2000 ℳ
2.	Unterhaltung und Erneuerung der Maschinen, des Werkzeugs und Verzinsung des Anlagekapitals	2000 „
3.	Heizung und Beleuchtung einschließlich Gasverbrauch	615 „
4.	Löhne für Gesellen und Mädchen, deren Beköstigung und Beherbergung	1800 „
5.	Pferd und Wagen	200 „
6.	Kühlzellenmiete	120 „
7.	Eis	150 „
8.	Schlachtgebühren	1400 „
9.	Schlacht- und andere Steuern	2500 „
10.	Unkosten auf dem Schlachthofe	200 „
11.	Wäsche	150 „
12.	Geschäftsverluste	1000 „
13.	Barmittel für den Einkauf von Vieh	2000 „
	Zusammen	14 135 ℳ

III. Großer Betrieb (1 Meister, 21 Personen als Hilfspersonal).

A. Anlagekapital.

1. Kraftmaschine: Lokomobile und Transmission 2. Arbeitsmaschinen: Dampfwolf Handwolf Wiegeapparat Mengemaschine Knochensäge Wurstfüllmaschine Schleifstein Pfeffermühle 3. Werkstatteinrichtung: Trockenräume, Räucherkammern, Kühlhaus	. . . . .	32 000 ℳ[1]
4. Ladeneinrichtung: Bliesenbelag Schaufenster- und Säuleneinrichtung Wagen Ladenblock Ladentische	. . . . .	16 000 „
5. Pferde und Wagen	. . . . .	3 500 „
6. Werkzeuge	. . . . .	500 „
7. Utensilien	. . . . .	1 000 „
	Zusammen	53 000 ℳ

B. Betriebskapital.

1. Miete für Werkstatt (4700 ℳ), Laden (4000 ℳ), Filiale (1300 ℳ), Maschinenraum (300 ℳ), zusammen	10 300 ℳ
2. Verzinsung des Anlagekapitals, für Abnutzung der Maschinen, Reparaturkosten	9 000 „
3. Heizung und Beleuchtung	3 300 „
4. Löhne und Gehälter in bar 15 000 ℳ, Kost und Wohnung 9000 ℳ	24 000 „
5. Kühlzelle auf dem Schlachthofe	120 „
6. Pferde und Wagen	4 000 „
7. Schlachtgebühren und Schlachtsteuern	20 936 „
8. Andere Steuern	1 800 „
9. Wäsche	3 000 „
10. Geschäftsverluste	500 „
11. Reklame	1 000 „
12. Barmittel für Aufrechterhaltung des Großbetriebes	5000 „
13. Telephon	300 „
Zusammen	83 256 ℳ

[1] Detaillierte Angaben waren nicht zu erlangen; doch beruht die Summe auf einem Buchauszug.

Aus den Aufzeichnungen geht hervor, daß in der Fleischerei das Anlagekapital nicht proportional der Betriebsgröße wächst. In dem kleinen Betrieb beträgt dasselbe 28,1 %, in dem mittleren Betrieb 48,6 %, in dem großen Betrieb 38,9 % des gesamten Kapitalerfordernisses. Dagegen steht letzteres annähernd in geradem Verhältnis zur Zahl der beschäftigten Personen. Im Durchschnitt sind in den gesamten Betrieben nötig auf eine beschäftigte Person im kleinen Betrieb 4335, im mittleren 5505 und im großen 6193 Mk. Geschäftskapital (= 1:1.27, bezw. 1.41). Dasselbe gilt natürlich auch von der Umschlagssumme. Im Durchschnitt betrug die Roheinnahme auf eine beschäftigte Person im kleinen Betrieb 17 500, im mittleren 23 000 und im großen Betrieb 29 090 Mk. (— 1:1.31, bezw. 1.66). Diese Verschiedenheit des Rohertrags fällt um so schwerer ins Gewicht, als der mittlere und große Betrieb in erheblichem Maße weibliche und unqualifizierte, also billige Arbeitskräfte verwenden, während der Kleinbetrieb dazu nicht im stande ist.

Nach Abzug der sämtlichen Unkosten verbleiben dem Fleischer ungefähr noch 13—15 % seiner Roheinnahmen als reines Einkommen; es würde in dem Kleinbetriebe ungefähr 1400 Mk., im Mittelbetriebe über 4000 Mk., im Großbetriebe über 30 000 Mk. betragen. Diese Summen entsprechen auch, obwohl sie vollständig unabhängig gefunden wurden, ungefähr der Norm, nach welcher die Veranlagung der Fleischer zur Einkommensteuer erfolgt. Diese Norm beträgt 4 % des Gesamtumsatzes, für einzelne Betriebe soll man sogar bis 8 % des Gesamtumsatzes zur Steuer heranziehen. In Wirklichkeit beträgt der obengenannte Rest in sehr vielen Fällen mehr als 15 %. Dabei ist wohl zu glauben, daß in ungünstigen Jahren weniger erzielt wird. Wenn aber die Fleischer klagen, daß die Einschätzung sie als vollkommen gleich an Intelligenz und Thatkraft ansehe, daß der Kluge ebensoviel gelte als der Dumme, der Schwache ebensoviel als der Starke, so trifft das nicht in der hier behaupteten Allgemeinheit zu. Und wenn sie weiter klagen, daß ihre Reklamationen bei den Steuerbehörden keine Berücksichtigung finden, so liegt die Schuld an ihnen selbst. Eine geordnete Buchführung würde hinreichen, jede Überschätzung unmöglich zu machen, da sie den von der Reklamationsinstanz verlangten Nachweis der wahren Einkommenshöhe ermöglichen würde.

Was an Buchführung im Kleinbetrieb vorhanden zu sein pflegt, mag ungefähr folgendermaßen aussehen: Allabendlich wird Kasse gemacht und der Befund in ein Einnahmebuch eingetragen. Sonntags befriedigt mit dieser Einnahme der Fleischer den die Viehkaufsgelder einziehenden Händler. Was am Ende des Jahres nach Deckung der verschiedensten Schulden und

Wirtschaftsbedürfnisse übrig bleibt, betrachtet der kleine Meister als sein Einkommen. Hat er keinen Überschuß, so glaubt er auch kein Einkommen gehabt zu haben, obwohl er sich von seinen Geschäftseinnahmen das Jahr über einen oft recht reichlichen Konsum gestattet hat. Die Überschüsse legt er zinsbringend an. Bei fleißiger Arbeit kann er jedes Jahr etwas erübrigen und betrachtet es dann nach 20 oder 25 Betriebsjahren als selbstverständlich, daß er zum wohlhabenden Manne geworden ist.

Bis jetzt besitzen nur die größeren Mittel- und die Großbetriebe eine eigentliche Buchführung. Die Inhaber kleinerer Betriebe stellen weitgehende Kalkulationen überhaupt nicht an. Jeder Fleischer weiß, daß ein Rind, welches er mit 360 Mk. gekauft hat, wenigstens 420 Mk. Einnahme bringen soll, ein Schwein für 110 Mk. wenigstens 160 Mk., ein Kalb im Werte von 50 Mk. wenigstens 70 Mk., ein Hammel bei einer Einkaufssumme von 30 Mk. 50 Mk. Die betreffenden Überschläge sind sehr schnell gemacht.

Ein Ochse von 11.5 Centner Lebendgewicht und mit 53 % Fleischgewicht wird ausgeschlachtet 6 Centner wiegen; diese verwertet der Meister

	in den zwei Hintervierteln		
1.	als englischen Braten	60 kg à 1.40 ℳ =	84.00 ℳ
2.	als Oberschale, Schwanzstück und Bauch	100 " à 1.60 " =	160.00 "
	in den zwei Vordervierteln		
	als hohe Rippe und Kamm	70 " à 1.40 " =	98.00 "
	als Bug	36 " à 1.40 " =	50.40 "
	als Brust	34 " à 1.40 " =	47.60 "
		300 kg	440.00 ℳ
	Dazu kommt noch der Erlös aus der Ausbeute[1]		60.00 "
		Zusammen	500.00 ℳ

Von dieser Summe wären abzuziehen:

der Einkaufspreis 6 Ctr. à 63 ℳ =	378 ℳ
die Schlachtsteuern und Schlachtgebühren	25 "
für das sogenannte Einhacken	25 "
für Arbeitslöhne, Mieten, Futtergebühren, Trinkgelder u. a. m.	40 "
Zusammen	468 ℳ

Es verbleiben also dem Fleischer von einer Rinderschlachtung immerhin noch 32 Mk. = 7 % der Auslage. Das Schlachtgewicht eines Schweines von 100 kg setzt sich aus folgenden Einzelstücken zusammen:

[1] Unter der Ausbeute verstehen die Fleischer alle die Stücke, die von ihnen vor der Feststellung des Schlachtgewichts entfernt und dem Händler nicht bezahlt werden.

Schinken	14 kg	à 2.50 ℳ	. . .	35.00 ℳ
Speck	20 „	à 1.80 „	. . .	36.00 „
Bauch	12 „	à 1.80 „	. . .	21.60 „
Rücken	12 „	à 1.60 „	. . .	19.20 „
Schulterblatt	9 „	à 1.40 „	. . .	12.60 „
Schweinsknochen	7 „	à 0.80 „	. . .	5.60 „
Kopf mit Backen	10 „	à 1.30 „	. . .	13.00 „
Schmalz	14 „	à 1.80 „	. . .	25.20 „
Leber	2 „	à 1.40 „	. . .	2.80 „
	100 kg			171.00 ℳ

Streng genommen wäre auch noch der Wert der Därme und des Blutes zu berechnen. Nach Abzug der 120 Mk. betragenden Einkaufssumme und der Unkosten von 30 oder 35 Mk. bleiben also auch diesmal dem Fleischer 16—21 Mk. pro Tier = 10—14 % der Auslage. Es ist anerkannt, daß die Schweineschlachtungen die eigentlich gewinnreichen sind und in sehr vielen Fällen mehr abwerfen, als von uns angenommen wurde. Auch ist bei dieser Aufstellung der Teil des Ertrags, der sich bei der Verarbeitung des Fleisches zu Wurst ergiebt, noch außer acht gelassen. Überhaupt ist festzuhalten, daß die bisher gegebenen Zusammenstellungen normale oder niedrige Erträge bieten. Je nach der Größe des Betriebs und der dieselben frequentierenden Bevölkerungsklassen kann der Fleischer erheblich mehr erzielen.

7. Die Verwertung der Nebenprodukte.

In den am Schlusse des vorigen Abschnitts wiedergegebenen Aufstellungen über das Reinergebnis der Einzelschlachtung bei Rindern und Schweinen wird am meisten auffallen der hohe Ertrag, den die sogenannte Ausbeute liefert. Er ist im Grunde genommen weiter nichts als der Erfolg der genossenschaftlichen Selbsthilfe bei Verwertung der Nebenprodukte. Es kann sich hier nur handeln um das Blut und die Därme, soweit sie nicht im eignen Betrieb des Fleischers beim Wurstmachen Verwendung finden, um den Talg, den Absatz der Häute, der Lungen und der Milz. Die Borsten, der Dünger und andere Abfälle bleiben im Besitz der Schlachthofverwaltung. Die Hörner erwirbt, da in Leipzig die „Schlachtung mit Horn" besteht, der Käufer der Häute.

Mit der neuerdings wieder aufgenommenen Verwertung des Talges haben die Fleischer nur das Produktionsgebiet vom Ende des 17. Jahrhunderts wieder erobert. Lichte werden allerdings von ihnen heute nicht

mehr erzeugt, wohl aber Halbfabrikate, die an Margarinefabriken und Seifensiedereien abgesetzt werden. Den gewonnenen Speisetalg kaufen die Fleischer selbst wieder zurück.

Seitdem 1883 die Stadtbehörde den Fleischern das Aufbewahren und Ausschmelzen des Talges verboten hatte, waren Seifensieder die gegebenen Abnehmer. Vor Errichtung des Schlachthofes kaufte eine Dresdner Seifenfabrik durch Vermittlung eines Meisters zu äußerst niedrigen Preisen fast den ganzen Abfall. Sie konnte das um so eher, als sich in Leipzig Abnehmer sonst nicht fanden und der Talg durch längeres Lagern sehr entwertet wurde. Da aber bessere Qualitäten, besonders wenn sie innerhalb 15 Stunden nach der Schlachtung eingeschmolzen werden, sich sehr nutzbringend als Margarine verwerten lassen, beschlossen die Fleischer auf dem Wege der Selbsthilfe mit dem Baue des Schlachthofes zugleich die Einrichtung einer Talgschmelze vorzunehmen. Als dann die Stadt baute, trug man ihrer Absicht Rechnung und lieferte die nötigen Gebäude und Maschinen, den Betrieb aber übernahmen mit einem Kapital von 50 000 Mk. pachtweise die Fleischerinnungen zu Leipzig und Reudnitz. Dem Unternehmen stand ein aus den beteiligten Innungen gewählter Betriebsausschuß vor, die Leitung erhielt ein kaufmännisch gebildeter, sehr tüchtiger Geschäftsführer. Das übrige Personal setzte sich aus einem älteren Meister als Abnehmer und Sortierer des Unschlitts, einem Schmelzmeister, zwei Comptoiristen und fünf Arbeitern zusammen. Mit Einverleibung der Vororte traten der Vereinigung auch noch die Innungen von Plagwitz-Lindenau, Taucha und Rötha bei. Infolge des im Jahre 1891 erfolgten Ankaufs der maschinellen Einrichtung mußte das Anlagekapital um weitere 50 000 Mk. erhöht werden. Diese 100 000 Mk. sind von einer Anzahl Innungsmitglieder gegen Vergütung von $4^1/_2$ % hergeliehen. Einen weiteren Vorteil bei etwaigen Betriebsüberschüssen genießen die Darleiher jedoch nicht.

Die Einlieferung von Rohtalg betrug

im Jahre	Centner	Für diese wurden gezahlt in ℳ
1888	3 661,71	69 876.12
1889	11 656,42	280 939.28
1890	15 339,73	344 471.78
1891	16 834,94	402 011.39
1892	16 754,80	418 501.01
1893	18 314,37	506 176.15

Die Pfundpreise, die vom Betriebsausschusse je nach der Konjunktur auf bestimmte Zeit festgesetzt werden, betrugen

auf die Zeit vom	I. Qualität ℳ	II. Qualität ℳ	III. Qualität ℳ
12./7. 1888—15./11. 1888	0.20	0.16	0.12
16./11. 1888—31./1. 1889	0.25	0.18	0.12
1./2. 1889—31./7. 1889	0.27	0.20	0.12
1./8. 1889—30./4. 1890	0.30	0.20	0.12
1./5. 1890—31./8. 1890	0.29	0.20	0.12
1./9. 1890—31./12. 1890	0.30	0.20	0.12
1./1. 1891—14./8. 1891	0.28	0.20	0.12
15./8. 1891—14./9. 1891	0.30	0.20	0.12
15./9. 1891—31./12. 1891	0.32	0.22	0.12
1./1. 1892—28./2. 1892	0.30	0.22	0.12
1./3. 1892—30./9. 1892	0.32	0.24	0.12
1./10. 1892—28./2 1893	0.35	0.25	0.12
1./3. 1893— ?	0.32	0.25	0.12

In den Jahren 1894 und 95 sind die Preise für die erste und zweite Qualität wieder um zwei Pfennige pro Pfund gefallen; erst neuerdings wird der frühere Satz wieder gezahlt. Im allgemeinen aber ist doch seit 1888 ein recht erheblicher Mehrerlös aus dem Rohtalge zu konstatieren. Die gedrückten Preise haben ihre Ursache einerseits in dem durch die stetig wachsende Konkurrenz der Margarineproduzenten untereinander bedingten Rückgange der Preise für Margarineprodukte, andererseits in der von Jahr zu Jahr zunehmenden Einfuhr amerikanischen Rindstalges für die Seifensiedereien. Die Reduktion der Talgpreise stellte sich in Leipzig günstiger als beispielsweise in Wien. Ergab sich dort 1896 gegen 1894 ein Ausfall von 44 %, so betrug die Mindereinnahme in Leipzig auf die gleiche Zeit berechnet doch nur 12 %.

Die Leipziger Verhältnisse werden in ein noch günstigeres Licht gerückt, wenn man bedenkt, daß in den einzelnen Jahren den Fleischern aus den Betriebsüberschüssen Nachzahlungen gewährt werden konnten, die den Übernahmspreis noch erhöhen. Nur das Jahr 1895 machte eine Ausnahme, es schloß sogar mit einem Deficit ab. Bisher wurden folgende Nachzahlungen gewährt:

Der Talg war eingeliefert in der Zeit vom	Pro Pfd. Rohtalg I. Qu. wurden nachgezahlt in ℳ	Ausgezahlte Summen ℳ
12./7. 1888—31./12. 1888	0.02	3 544.20
1./1. 1889—30./6. 1889	0.01	2 562.80
1./6. 1890—31./5. 1891	0.01	3 422.15
1./9. 1891—31./12. 1892	0.04	9 399.48
1./1. 1893—30./6. 1893	0.015	8 076.46
1.7. 1893—31./12. 1893	0.03	12 964.42

An diesen Überschüssen haben nur die Innungsmitglieder Anteil; die übrigen Fleischer erhalten gewöhnlich am Ende des Monats der Einlieferung nur den Übernahmspreis. So wie die Verhältnisse jetzt liegen, sind die Fleischer mit den Erfolgen zufrieden. Sie haben den großen Vorteil, nicht mehr der Willkür des Aufkäufers bezw. der Margarinefabrikanten und Seifensieder anheimgegeben zu sein. Ob die Fleischer in Leipzig, wie heute einige Großschlächter in Wien, später auch noch die Verarbeitung der Halbfabrikate zu Margarine, Kerzen und Toiletteseifen vornehmen werden, steht dahin.

Mit demselben günstigen Erfolge, wie bei der Talgverwertung, haben die Fleischer seit Oktober 1895 auch dem stetigen Sinken der Häute- und Fellpreise durch Gründung einer Häute- und Fell-Verwertungs-Genossenschaft Einhalt gethan. Bis dahin waren die alleinigen Abnehmer der Häute die drei auf dem Schlachthofe zugelassenen Zwischenhändler, die, obwohl von Beruf Gerber, sich doch nur noch mit dem Aufkaufe, dem Salzen und dem Versand der Häute befaßten, dabei aber größern Gewinn erzielten, als ihnen in ihrem frühern Gewerbe möglich gewesen war. Der Fleischer war im allgemeinen zufrieden, wenn der Erlös aus der Haut den Betrag der Schlachtsteuer ergab; im Vertrauen auf den Händler kümmerte er sich nicht weiter um die Konjunkturen des Häutemarktes. Dazu kam allerdings noch, daß viele weniger kapitalkräftige Meister auf Erhöhung der Preise überhaupt nicht dringen konnten, da sie sich vom Aufkäufer der Häute die Schlachtsteuer, in manchen Fällen auch die Viehkaufsgelder vorschießen ließen.

Als Mitte vorigen Jahres die bekannte Hausse auf dem Rohhäutemarkte eintrat, die Gerberzwischenhändler aber die niedrigen Einkaufspreise festzuhalten versuchten, gaben endlich die Fleischer ihr hergebrachtes Princip vom Leben und Lebenlassen auf. Die Anregung zur Bildung einer Vereinigung ging wieder von der Leipziger Innung aus. Als Vorbild für die neue Organisation dienten die Einrichtungen in den rheinischen Städten, wie Düsseldorf, Elberfeld, Köln u. s. w. Die Leitung übernahm derselbe Betriebsausschuß der vereinigten Fleischerinnungen, der schon einmal bei der Talgschmelze Erwähnung fand; und die Geschäftsführung übertrug man gegen besondere Vergütung dem kaufmännischen Leiter der Talgschmelze. Trotz dieser gemeinsamen Spitze sind die Talgschmelze und die Genossenschaft für Häute- und Fell-Verwertung zwei für sich selbständige Einrichtungen. Es hat sich auch sehr bald ein Gerber gefunden, der die Abnahme und Aufbewahrung der Häute besorgt; die nötigen Räumlichkeiten dafür sind von der Schlachthofverwaltung zur Verfügung gestellt worden.

Der Verkauf erfolgt in den von Monat zu Monat wiederkehrenden Auktionen oder auch nach Beendigung derselben freihändig. Tag und Stunde der Auktion wird in den Zeitungen bekannt gemacht. Als Käufer sollen eigentlich nur Gerber zugelassen werden; Händler dürfen nur in dem Falle bieten, daß sie mit dem schriftlichen Auftrage eines Gerbers versehen sind. Der Käufer ist verpflichtet, sofort oder gegen Hinterlegung eines festgesetzten Aufgeldes binnen 8 Tagen zu zahlen. Er trägt auch die durch den Versand und die Verpackung entstehenden Kosten und zahlt außerdem noch ein bestimmtes Salzgeld: dieses beträgt für Häute über 50 Pfund 70 Pfg., für leichtere 40 und für Kalb- und Hammelfelle 10 Pfg. Aus den sich hierbei ergebenden Summen sollen später die Betriebskosten gedeckt werden; gegenwärtig muß sich der Fleischer noch einen Abzug von 1 % des erzielten Erlöses gefallen lassen. Das Anlagekapital für Beschaffung von Körben, Zangen zum Befestigen der Zettel mit dem Namen des Lieferanten der Haut, Mobiliar, Büchern u. s. w. ist durch das Eintrittsgeld der Mitglieder der Vereinigung aufgebracht.

Teilnehmer können nur Innungsmitglieder werden. Jedes Mitglied, das die Häute anderweit abgiebt, verfällt einer Konventionalstrafe von 500 Mk. Anfangs gehörten der Vereinigung nur ungefähr 100 Meister an; allmählich aber hob sich infolge der günstigen Ergebnisse die Mitgliederzahl. Schon die Thatsache, daß verschiedene Fleischer vom Aufkäufer der Häute abhängig sind und jetzt auch von letzteren die in der Auktion erzielten Preise gewährt werden, läßt erwarten, daß die alten Zwischenhändler oder wenigstens einer derselben sich noch längere Zeit halten werden. Aber das Innungsunternehmen kommt auch diesen Schwachen entgegen, indem es ihnen auf die abgelieferten Häute und Felle Abschlagszahlungen giebt. Der Erlös aus einer Rindshaut stellt sich jetzt 5—8 Mk., aus einem Kalbfell bis 3 Mk., aus einem Schaffelle bis 1,50 Mk. höher als früher. Ein Kleinbetriebsinhaber gab die von ihm jetzt aus den Häuten erzielte Mehreinnahme auf ungefähr 40 Mk. pro Monat an — gewiß ein glänzendes Ergebnis, zumal wenn man bedenkt, daß, als die Vereinigung endlich zustande kam, die günstigsten Konjunkturen bereits vorüber waren. In den bis jetzt veranstalteten Auktionen kamen zur Versteigerung:

	Rindshäute	Kalbfelle	Schaffelle
am 25. Oktober 1895	635	1150	1000
" 11. Dezember 1895	1002	2453	1711
" 4. Januar 1896	870	1613	1160
" 12. Februar 1896	1041	2643	1468
" 11. März 1896	847	1889	1253

Die erzielten Preise stellten sich pro Pfund in Pfennigen.

Auktion	bei Ochsenhäuten					bei Bullenhäuten			bei Kuhhäuten		
	leichte	rote		schwarze							
	bis 69 Pfund	70—89 Pfund	90 u. mehr Pfund	70—89 Pfund	90 u. mehr Pfund	bis 69 Pfund	70—99 Pfund	100 und mehr Pfund	bis 59 Pfund	60—79 Pfund	80 u. mehr Pfund
2) 11./12. 1895	—	—	43—44	31—32	36	—	—	27½—28	27½—28	28½	36
3) 4./1. 1896	29—30	—	41½—42	29½	36	—	22—22½	26	25—26½	27—28	33
4) 12./2. 1896	26½	35	42—43½	31—31½	36	26	25½—26	27—28	31—31½	29½—34	35—37
5) 11./3. 1886	28	35½	40½—43½	30	33	24½	27—27½	26½ [1]	29—30	32½—33	34—35

Die Kalb- und Schaffelle werden pro Stück gehandelt. Es wurden erzielt (in Mark):

Auktion	bei Kalbfellen					bei Schaffellen		
	bis zu 9 Pfund	9—12⅜ Pfund	13—17 Pfund	17 und mehr Pfund	beschädigte	mit großer Wolle	mit kleiner Wolle	kahle
	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ
1) 25./10.1895	5.10—5.20	6.00	7.20	—	4.30	3.30—5.00	2.50	1.70
2) 11./12. 1895	4.50—4.70	5.40—5.50	6.60	7.60	—	3.70—3.90	2.70—2.80	1.70
3) 4./1. 1896	4.20—4.30	5.20	6.00	7.60	—	4.00	2.40	1.60—1.70
4) 12./2. 1896	4.40	4.90—5.10	6.10	7.00	3.80	4.00	2.50—2.70	1.90
5) 11./3. 1896	4.40—4.50	5.10—5.30	6.50	7.10	—	3.70	2.60—2.80	2.20

[1] Wurden zurückgezogen.

Das günstige Ergebnis der Vereinigung wird hauptsächlich dem Umstande zugeschrieben, daß sie auf gute Schlachtung und reelle Auszeichnung und Verwiegung der Häute hält.

Ebenfalls vom besten Erfolge würde eine Vereinigung für den Verkauf des Blutes sein, soweit es nicht zum Wurstmachen nötig ist. Schon die viel einfachere Organisation, dann aber auch die Erfahrungen, die in Düsseldorf infolge des Zusammenschlusses der Fleischer zu diesem Zwecke gemacht worden sind, sollten dazu anspornen. Zu erwarten steht ein Umsatz von mehreren Hunderttausend Mark, und selbst wenn der Kleinbetrieb im Jahre nur 100 Mk. Mehreinnahme hätte, so wäre die Zweckmäßigkeit hinreichend erwiesen. Wohl besteht jetzt schon ein lebhafter Handel mit Blut zwischen den Gehilfen der Meister und Lohnschlächter einerseits und den Hausschlächtern und Wurstmachern andererseits. Außerdem ist auch noch ein Lohnschlächter Aufkäufer überflüssigen Blutes, der es zu Dungzwecken an Gärtner oder auch an Tischler und Maurer weiter verkauft. Nach allgemeinem Brauche gehört in Leipzig das überflüssige Blut den Gehilfen, der Erlös aus demselben wird als Trinkgeld betrachtet; er beträgt für das Blut eines Rindes im Durchschnitt 2 Mk. Beim Zustandekommen einer Organisation müßten selbstverständlich die Gehilfen durch Erhöhung des Lohnes entschädigt werden, trotzdem aber könnte noch ein guter Gewinn erzielt werden.

Überflüssige Därme setzt der Fleischer in der Darmschleimerei ab; Milz und Lunge kauft seit Sommer 1894 ein Münchner Händler auf, der sie außer nach München auch nach Nürnberg verhandelt, wo sie einen beliebten Bestandteil des Volkskonsums bilden. Obwohl der Versand sehr teuer zu stehen kommt, scheint das Geschäft doch einen guten Gewinn abzuwerfen. Der Mann geht seit Sommer 1895 sogar bis nach Berlin und hält für Leipzig nur noch einen Gehilfen. Gezahlt werden für eine Milz 20 und 25, für eine Lunge bis 50 Pfennige. Früher wurde die Lunge stets, die Milz vielfach als Futter für Zughunde verkauft.

8. Arbeiterverhältnisse.

Den weitaus größten Teil des Hilfspersonals machen in der Fleischerei die gelernten Arbeitskräfte aus. Ungelernte männliche und weibliche Personen sind nur in besseren Mittel- und Großbetrieben zu treffen. Die ersteren finden als Laufburschen oder als Kutscher Beschäftigung, die letzteren besorgen als Ladenmädchen den Verkauf. Das gesamte Hilfspersonal betrug

1890 644 Personen, unter denen 54 weibliche gezählt wurden. Die anstrengende Beschäftigung, das schnelle Arbeiten auf dem Schlachthofe, die Abwesenheit des Meisters während derselben und das Hantieren mit den Pferden bringen es mit sich, daß die Zahl der Gehilfen gegenüber derjenigen der Lehrlinge bedeutend überwiegt, und daß Betriebe, die nur mit Lehrlingen arbeiten, ganz selten vorkommen.

Die Großbetriebe haben durchweg das Anlernen von Lehrlingen aufgegeben. Bei der hier vorherrschenden Arbeitsteilung würden dieselben fast nur zu Arbeiten herangezogen werden, die sonst ungelernte Arbeiter verrichten, und beim Schlachten, besonders von Rindern, wäre für eine Unterweisung keine Zeit. Am meisten kann der Lehrling noch im Klein- und Mittelbetriebe unter einem tüchtigen Meister lernen, der selbst mit beim Schlachten thätig ist. Hier pflegt der Lehrling noch zur Familie gerechnet zu werden, in der er überall auch Kost und Wohnung empfängt. Die günstigste Gelegenheit zum Lernen bieten die Verhältnisse in kleineren Städten und größeren Dörfern, wo bei dem Schlagen und Ausschlachten des Tieres viel mehr Sorgfalt und Zeit aufgewendet wird. Hier kann auch der Lehrling beim Einkauf des Schlachtviehs mit aufs Land genommen werden und nützliche Kenntnisse in der Beurteilung des Schlachtwertes der Tiere erwerben.

In Leipzig tritt auch in den Kleinbetrieben die Zahl der beschäftigten Lehrlinge sehr zurück. Leider lassen sich bei der geringen Bereitwilligkeit der Fleischer zur Beantwortung der ausgegebenen Fragebogen genauere Zahlen für die Gehilfen und Lehrlinge nicht angeben. Nur für 92 der Leipziger Innung angehörige Meister liegen einige Angaben vor. Die betreffenden Fleischer beschäftigten 1894 neben 200 Gehilfen nur 41 Lehrlinge; in den 7 Betrieben mit 5 und mehr Gehilfen fanden sich letztere überhaupt nicht. Von den übrigen 85 Betrieben hatten

Gehilfen	Meister überhaupt	darunter mit Lehrlingen	Zahl der Lehrlinge überhaupt	Lehrlinge auf 1 Meister	
				je 1	je 2
keine	2	2	3	1	1
je 1	36	14	14	14	—
„ 2	30	14	18	10	4
„ 3	10	3	3	3	—
„ 4	7	3	3	3	—

Für die Vororte würden die betreffenden Zahlen höher ausfallen. Auch in Leipzig ist nicht zu verkennen, daß die Wurstmacher mehr zum Halten von Lehrlingen neigen als die übrigen Meister. Für den Lehrkontrakt hat die Innung Normativbedingungen festgestellt.

Die Gehilfen werden den Innungsmeistern durch das Sprechmeisteramt vermittelt; bei Nicht-Innungsmeistern halten die arbeitsuchenden Gehilfen Umschau. Besonders gesucht ist die Arbeit in den großen Betrieben, da hier bessere Löhne gezahlt werden und Gelegenheit zu weiterer Vervollkommnung geboten ist. Aus der großen Menge der Gehilfen lassen sich drei Kategorien aussondern: die Schlachthof-, Laden- und Kundschaftsgesellen.

Die sogenannten Kundschafts- und Ladengesellen finden sich nur in den Großbetrieben, wo erstere vielfach an Stelle des wenig zuverlässigen Laufburschen treten. Sie sind den Tag über meist unterwegs, sei es nun, daß sie mit dem Wagen die Waren ausfahren, sei es, daß sie mit der Mulde auf der Achsel zum Kunden eilen. Bei diesem Geschäft haben sie vor den Laufburschen den Vorzug, daß sie wegen ihrer Sachkenntnis Bemängelungen der gelieferten Waren besser zurückweisen können. Von einzelnen Meistern wird ihnen eine besondere Auslösung gewährt; sie betrug in einer Wurstfabrik 2 Mk. pro Woche.

Die Ladengesellen besorgen das Zurechthauen der bestellten Fleischwaren beim Kleinverkauf im Laden. Sie sind in größeren Betrieben unbedingt notwendig: der Meister findet nicht die Zeit für diese Arbeiten, und der Frau fehlen zum Aufhauen die Kräfte.

Als Schlachthofgesellen bezeichnet man nicht bloß die Gehilfen der Lohnschlächter, sondern auch den ersten Gehilfen im Großbetriebe, dem vom Meister die Aufsicht über die Schlachtungen übertragen worden ist. Bei der Menge der auf dem Schlachthofe verkehrenden Fleischer und der dort hängenden Tiere und Tierhälften ist es leicht möglich, daß einzelne Schlachtstücke vertauscht oder gar gestohlen werden, ohne daß der Verlust bei dem fortwährenden Zu- und Abgange der Waren in die und aus der Kühlzelle bald bemerkt werden müßte. Deshalb besorgt der Schlachthofgehilfe auch eine besondere Kontrolle des Zu- und Abgangs und wird seinerseits wieder an der Betriebsstätte von dem mit der Abnahme des Fleisches betrauten Buchhalter kontrolliert.

Die Thätigkeit der Schlachthofgesellen im Dienste der Lohnschlächter erfordert große Tüchtigkeit und Umsicht. Sie werden daher auch etwas besser bezahlt, sind meist ältere Leute und verheiratet. Sonst trifft man meist in der Fleischerei nur lediges Hilfspersonal. Gehilfen über 30 Jahre sind selten. Mit dem

Ende der zwanziger Jahre wird das Verlangen nach Selbständigkeit rege. Glückt es, dann heiratet man in ein Geschäft ein. Wer über einige Geldmittel verfügt, kauft auch wohl einen schon bestehenden Betrieb oder gründet einen neuen. Tüchtige Leute ohne Mittel werden Schachthofgesellen und Hausschlächter, die übrigen suchen ein Unterkommen auf dem Schlachthofe als Angestellte, als Viehhandlungsgehilfen oder auch in den Darmschleimereien. Einzelne sinken zum Tagelöhner und Fabrikarbeiter herunter. Im Jahre 1890 gab es in der Leipziger Fleischerei

in den Betrieben	männliche Gehilfen im Alter von			zusammen	weibliches Personal im Alter von			zusammen
	14—16 Jahren	16—21 Jahren	über 21 Jahren		14—16 Jahren	16—21 Jahren	über 21 Jahren	
mit je 1—5 Geh.	41	208	203	452	3	22	18	43
„ „ 6—11 „	3	18	117	138	1	2	6	11
Zusammen	44	226	320	590	4	26	24	54
Darunter in Motorenbetrieben	4	8	85	97	1	2	—	3

Diese Tabelle zeigt wieder, wie gering die Zahl der Lehrlinge ist. Sie beweist aber auch zugleich, daß in Leipzig die Zahl der älteren Gehilfen die derjenigen unter 21 Jahren um ein Fünftel überragt (320 : 270), und daß, je größer die Betriebe und damit die Anforderungen an den einzelnen Beschäftigten werden, umsomehr auch die älteren Gehilfen den jüngeren gegenüber überwiegen. In den Betrieben mit 6 bis 11 Gehilfen sind 84,8 % der letzteren über 21 Jahre alt, in den Betrieben mit je 1 bis 5 Gehilfen nur 44,9 %.

Nach der mit dem Alter zunehmenden Kraftleistung und Tüchtigkeit richten sich auch die Lohnsätze. Sie schwanken zwischen 4.50 und 20 Mk. pro Woche. Auch in den größten Betrieben ist es noch Sitte, daß sämtliches Personal mit der Meistersfamilie den Tisch teilt und mit ihr unter demselben Dache wohnt. Selbst die Schlachthofgesellen werden aus der Haushaltung des Lohnschlächters beköstigt, indem die Meisterin ihnen und dem Meister das Mittagessen und den Nachmittagskaffee auf den Schlachthof hinausschickt oder selbst bringt. Eine Ausnahme machen die Engrosschlächter, welche ihren Gehilfen nur freie Wohnung gewähren. Die Lohnfrist ist nicht ganz einheitlich: am gebräuchlichsten ist allerdings der Wochenlohn, daneben werden aber auch Lohnsätze nach Tag und Monat vereinbart.

Die hier folgenden Angaben umfassen nur die Löhne der bei den Meistern der Leipziger Innung in der Zeit vom 1. Januar bis 21. Dezember 1895 in Arbeit gewesenen Gehilfen: die Unterlagen fanden sich in den Mitteilungen der Arbeitgeber an die Innungskrankenkasse bei Einstellung neuer Gehilfen.

Von 489 bei Innungsmeistern beschäftigten Gehilfen bezog in der angegebenen Zeit nur einer ein Jahresgehalt (450 Mk.); 9 wurden monatlich abgelohnt, darunter 3 mit 35 Mk. und je einer mit 15, 25, 30, 32, 40 und 65 Mk., weitere 9 standen in Tagelohn (5 mit je 1 Mk, die übrigen 4 mit 0.70 M., 1.15 Mk., 2.53 und 2.93 Mk.). Wochenlohn bezogen 470 Gehilfen. Von diesen erhielten

Gehilfen	Lohn ℳ	Gehilfen	Lohn ℳ
2	4.50	88	10.00
16	5.00	3	10.50
1	5.50	12	11.00
44	6.00	1	11.50
3	6.50	35	12.00
57	7.00	3	12.50
10	7.50	6	13.00
87	8.00	1	13.50
10	8.50	4	14.00
74	9.00	12	15.00
2	9.50	5	16.00
1	9.75	3	20.00

Am häufigsten wurden 7, 8, 9 und 10 Mk. gezahlt; unter 7 Mk. gilt als niedriger, über 11 schon als hoher Lohnsatz. Nach dieser Klassifikation waren 1895 14 % der Gehilfen schlecht, 69 % mittelmäßig und 17 % gut bezahlt.

Auffällig unregelmäßig gestaltet sich die Arbeitszeit. So bestimmt ihr Anfang festgesetzt ist, so unbestimmt ist das Ende. In den Klein- und Mittelbetrieben ist der Gehilfe zugleich Kutscher; er putzt und füttert das Pferd, reinigt den Wagen und fährt schon früh nach 4 Uhr auf den Schlachthof. Die Tage, an denen Wurst gemacht wird, bringen in den größeren Betrieben bis zu 18 Stunden Arbeit; 12—14 Stunden sind das Normale. An eine ganz bestimmte Arbeitszeit sind nur die Schlachthofgesellen der Lohnschlächter gebunden.

Ferner muß es überraschen, daß die Meister sehr häufig mit ihrem Hilfspersonal wechseln. Nach dem Material der Krankenkasse beschäftigten sie in der Zeit vom 1. Januar bis 21. Dezember 1895 zusammen in 187

Gehilfenstellen 489 Gehilfen. Es hatte also in dieser Zeit jede Stelle durchschnittlich 2.6 mal den Inhaber gewechselt. Besonders ungünstig stellen sich auch in diesem Punkte die kleinen Betriebe. Es hatten in der angegebenen Zeit:

Gehilfen	Meister, welche regelmäßig halten einen Gehilfen	zwei Gehilfen
je 1	8	—
= 2	10	3
= 3	8	4
= 4	6	1
= 5—7	3	9
= 8—10	1	6
über 10	1	3
Zusammen	37	26,

sodaß im Durchschnitt in diesen Betrieben jede Stelle dreimal den Inhaber wechselte. Der Grund für diese Erscheinung mag ebensowohl beim Meister als beim Gehilfen liegen. Ersterer nimmt meist die unüberlegt und in der Erregung oft wegen unerheblicher Ursachen ausgesprochene Kündigung im Interesse der Disciplin nicht zurück, und letzterer ist vielfach ebenso hitzig wie sein Arbeitgeber, manchmal vielleicht auch noch unzuverlässig, roh und ungeschickt. Der gewaltthätige Charakter des ganzen Gewerbes spielt sich hier in dem Arbeitsverhältnis wieder.

Glücklicher Weise gilt das nur von dem persönlichen Verhältnis zwischen den einzelnen Meistern und ihren Arbeitern. Das sociale Verhältnis zwischen Meister- und Gehilfenschaft ist ein durchaus gutes. Als 1893 von Berlin aus der Versuch gemacht wurde, die Leipziger Fleischergehilfen für die Socialdemokratie zu gewinnen, war die Versammlung nur schwach besucht. Der Redner forderte einschließlich der dreistündigen Sonntagsarbeit 75 Stunden Arbeitszeit pro Woche und bessere Behandlung. Ihm wurde aber von den Gehilfen bedeutet, daß sie mit den Löhnen, den Wohnräumen und der Behandlung ihrer Meister zufrieden seien. Diese Haltung der Gehilfen erklärt sich vielleicht weniger aus dem Einflusse, den der tägliche Verkehr in und mit der Familie des Arbeitgebers ausübt, als aus der jeden Fleischergehilfen doch immer noch beseelenden Hoffnung auf spätere Selbständigkeit.

9. Die Absatzweise.

Bei Fleischern und Bäckern scheint in einer Großstadt die Lage der Verkaufsstätte für die Größe des Absatzes ausschlaggebend zu sein. Bei

täglich sich wiederholenden Einkäufen spielt die für den Gang zum Laden erforderliche Zeit eine große Rolle. Das ausgeschickte Dienstmädchen soll bald wieder zurück sein; in ärmeren Haushaltungen werden oft die Kinder mit diesen Besorgungen beauftragt. Da ist aus vielen Gründen der nächste Laden der beste. Namentlich aber bei einer Ware wie das Fleisch, bei welchem die Qualität keine feste ist und gute oder schlechte Bedienung ganz in der Hand des Käufers liegt, hat man Grund genug, das durch nachbarliche Beziehungen gestärkte Gefühl der Verantwortlichkeit in Rechnung zu ziehen.

Der Fleischer auf der andern Seite hat das Interesse, sein Kapital oft umzuschlagen und die Ergebnisse jeder Schlachtung so schnell abzusetzen, daß das in der Verderblichkeit der Ware liegende Risiko möglichst eingeschränkt wird. Dies treibt ihn, seinen Kundenkreis zu erweitern, indem er die Bestellungen abholen läßt und seinen Abnehmern die Ware ins Haus liefert. Kommt dazu der Verkauf auf Buch, so entsteht ein besonders festes Lieferungsverhältnis; der Kunde kann bei der täglichen Einholung der Bestellungen nicht leicht einzelne Bezüge aus andern Läden machen, und wenn er gar sich gewöhnt hat, nur monatlich oder in noch längeren Terminen zu bezahlen, so muß er auch mit seinen Ausstellungen an der gelieferten Ware vorsichtig sein. Bei Abholung im Laden weist die vorsichtige Hausfrau und die resolute Köchin zurück, was ihr nicht zusagt; ist die Ware einmal in die Küche der Konsumenten gebracht, so entschließt man sich viel schwerer zu einer Zurücksendung, und die Unzufriedenheit muß schon hoch gestiegen sein, ehe ein gewohntes und bequemes Verhältnis dieser Art gekündigt wird.

Je größer die Fleischerei ist, um so mehr befleißigt sie sich dieser Absatzform. Ein Betrieb mit 6 Gehilfen erledigt täglich gegen 120 Aufträge dieser Art, ein anderer mit 13 Gehilfen ungefähr 200, Sonntags sogar 235. Der erstere Betrieb hatte dann Ende des Monats Forderungen in Höhe von 13—14000 Mk. zu Buche stehen, der letztere 30—35000 Mk. Das Absatzgebiet dehnt sich dann oft über die ganze Stadt und noch darüber hinaus aus. Die betreffenden Kunden sind gutgestellte Kaufleute, Beamte und Gelehrte; eine Barzahlung ihrerseits ist den Fleischern garnicht erwünscht, sie scheinen so leichter ihr Geschäft überblicken zu können. Diese Absatzform hat für den Fleischer aber auch den großen Nachteil, daß sie die Geschäftsunkosten vermehrt. In größeren Betrieben ist für diese Lieferungen die Einstellung von Wagen und Pferd nötig; das Betriebskapital wächst bedeutend und ebenso die Arbeit für die Buchung der Lieferungen. Diese ist zwar durch die in den Kontobüchern vorhandenen

Schemata wesentlich vereinfacht, kann aber doch nur in den mittleren Betrieben von der Meisterin oder deren erwachsenen Söhnen und Töchtern bewältigt werden; der Großbetrieb überträgt diese Arbeit einem Buchhalter. In neuerer Zeit kommt die immer noch kostspielige Telephonverbindung hinzu, welche Restaurateure und andere Kunden mit Telephonanschluß nicht entbehren wollen. Gerade diese Verkehrserleichterung scheint geeignet, den Fleischer von der Lage seines Verkaufslokals immer unabhängiger zu machen.

Das Verkaufsmonopol im Detailabsatze an die nächste Umgebung gilt aber in der Großstadt auch nicht so allgemein wie es den Anschein haben könnte. Wo die Mietskaserne so vorherrscht, wie in Leipzig, ist der Zwischenraum zwischen je zwei Fleischerläden nicht allzu groß und überdies bietet sich Gelegenheit zum Einkaufe von Speck, Wurst, Pökel- und Rauchfleisch und anderen Fleischwaren in jedem Produktengeschäfte. In den Vorstädten und den Gegenden mit ärmerer Bevölkerung treten die Hauslieferungen gegenüber dem Verkauf im Laden zurück oder verschwinden vollständig, und neben den regelmäßigen Abnehmern spielt die sogenannte Laufkundschaft eine Rolle, namentlich bei einigermaßen günstiger Lage des Ladens. Der Fleischer in den Arbeitervierteln ist kein Freund von Buchlieferungen; er kennt die Gefahren, denen er durch Borgwirtschaft sich aussetzt und weist solche Kunden meist ab. Ohnehin erleidet er noch häufig genug Verluste, wenn er den Leuten in Zeiten der Arbeitslosigkeit Kredit gewährt.

Eine sehr bedeutsame Stellung nehmen in der Kundschaft der Fleischer die Speisewirtschaften und die Anstalten ein, welche regelmäßig einen sehr bedeutenden Bedarf befriedigen müssen, für den die Eingehung eines dauernden Lieferungsverhältnisses unerläßlich ist. Schon ein derartiger großer Abnehmer kann einem Betriebe einen festen Halt verleihen, den der vollständig auf den Kleinverschleiß angewiesene Meister entbehrt. Kein Wunder, daß unter den Fleischern eine wahre Jagd um solche Lieferungen sich bemerklich macht und daß hier auch die unschönen Seiten der freien Konkurrenz oft grell hervortreten.

Am begehrtesten sind die Lieferungen für öffentliche Anstalten, weil mit ihnen wegen der unzweifelhaften Zahlungsfähigkeit des Empfängers kaum ein Risiko verbunden ist. Das Verfahren bei Vergebung dieser Lieferungen ist nicht überall das gleiche. Die Heilanstalt Alt-Scherbitz, um deren Aufträge auch Leipziger Fleischer sich bemühen, verauktioniert ihren Bedarf mit dem Zuschlage an den Mindestfordernden. Die Leipziger Stadtbehörden und die in Leipzig vorhandenen Staats- und Militärbehörden haben diesen für den Handwerker so gefährlichen Weg verlassen; sie bewirken durch specielle Aufforderungen an einzelne geeignete Unternehmer und die Eröffnung einer

Konkurrenz unter denselben nur eine beschränkte Submission. Die Lieferung wird dann nicht unbedingt, aber doch gewöhnlich dem Mindestfordernden übertragen.

Bei der Strenge der Lieferungsbedingungen ist die Kundschaft einer größeren Staats- oder Gemeindeanstalt für den an laxe Geschäftsgrundsätze gewöhnten Unternehmer nicht ganz gefahrlos — vorausgesetzt, daß durchaus sachkundige, nur auf die Interessen der Anstalt bedachte Beamte die Lieferungen überwachen. Um eine Vorstellung über diese Verhältnisse zu ermöglichen, sei aus dem gedruckten Vertragsentwurf, den das Königl. Garnisonlazarett den Submissionen auf Fleischlieferungen zu Grunde legt, hier einiges mitgeteilt. Die Lieferanten sind verpflichtet, ihr Preisangebot auch dann aufrecht zu erhalten, wenn die Lieferung geteilt wird. Sie darf von einem Meister nicht auf einen anderen übertragen werden. Der Unternehmer entsagt im voraus allen Anforderungen für den Fall etwaiger Erhöhung der Materialpreise oder Lohnsätze und erklärt, diesen Umstand in den im Angebote angegebenen Preissätzen mit vorgesehen zu haben. Er hat am Tage des Vertragsabschlusses eine Kaution zu hinterlegen, welche dem zwanzigsten Teile des für die verdungene Lieferung zu zahlenden Betrags gleichkommt. Mit dieser Summe haftet der Unternehmer für allen und jeden Nachteil, welcher dem fiskalischen Interesse dadurch erwächst, daß der Unternehmer den Vertrag in irgend einer Beziehung nicht erfüllt. Er haftet aber auch noch mit seinem ganzen Vermögen für die Vertragsverbindlichkeiten. Werden die Lieferungen nicht pünktlich eingehalten, so ist die Garnisonverwaltung berechtigt, wenn der Fleischer nicht binnen einer Stunde anderes Fleisch liefert oder erklärt, daß er sich mit der Entscheidung des Lazaretts nicht beruhigt, einen anderen mit der Lieferung zu betrauen und die erforderliche Summe von dem Depositum zu übernehmen. Die Lieferung der Ware geschieht auf jedesmalige Forderung der Verwaltung in den auf den Forderungszetteln angegebenen Mengen, und zwar täglich morgens 1/2 8 Uhr in die auf den gedachten Zetteln jedesmal zu bezeichnenden Aufbewahrungslokale. Die zu liefernden Fleischwaren müssen sämtlich von bester Qualität sein. Insbesondere muß alles Fleisch geruchfrei und von gesundem, nicht zu magerem Vieh stammen. Das Rindfleisch soll hauptsächlich von Ochsen, höchstens 1/3 der täglichen Lieferungen kann von Kühen, nie aber von Bullen sein. Kopf, Geschling und die großen, nicht im Fleisch sitzenden Knochen dürfen nie geliefert resp. angerechnet werden; es dürfen daher 6 kg Fleisch höchstens 1 kg Knochen enthalten. Jede tägliche Lieferung soll die besten Fleischteile enthalten z. B. Rindfleisch: Braunstück, Oberschale, Querschwanz, Schoß und Rippenstück; von Schweine- und

Hammelfleisch sind nur Keulen, Rippenstück oder Vorderblatt ohne Zulage zu liefern. Eine Lieferung Kalbfleisch darf nur in Kalbstoß, Hintervierteln, Koteletts und Kalbsniere bestehen.

Das Gefährlichste ist wohl die Festsetzung der Preise auf ein Jahr im voraus. Kommen Zeiten ungünstigen Einkaufs, so erleidet der Fleischer Verluste über Verluste. Die Behörden gewähren keine Entschädigung. Die Preise müßten monatlich oder längstens von Viertel- zu Vierteljahr erneut festgesetzt werden. Bedenkt man noch, daß die Behörden sich das Recht vorbehalten, die hinterlegten Kautionen anzugreifen, ehe noch die Beschwerde wegen nicht vertragsmäßiger Lieferung ausreichend geprüft sein kann, und zieht man ferner in Betracht, wie eingehend die Vorschriften über die zu liefernden Fleischteile sind, so muß es Wunder nehmen, daß die Fleischer selbst bei sehr mäßigen Preisen gern diese Verbindlichkeiten übernehmen, ja sich noch angelegentlich um solche Lieferungen bemühen. Die Ursachen hierfür liegen einerseits in der pünktlichen Zahlung, andererseits in der Möglichkeit, solches Fleisch zu liefern, das im Laden heute nicht gern gekauft wird. Die Hausfrauen wollen die sogenannten durchwachsenen Stücke nicht mehr nehmen. Dieser Vorteil ist nach den Mitteilungen eines Meisters, der mehrere bedeutende Lieferungen erhalten hatte, der Hauptgrund für die billige Normierung der Preise. Zum Glück für den Fleischer wird die Kontrolle der Stücke nicht allzu streng gehandhabt.

Ebenso angelegentlich, wie um die Lieferungen an städtische und Staatsanstalten, bemühen sich die Meister um die Aufträge der größeren Speisehäuser und Gastwirtschaften. Soweit die Inhaber derselben kapitalkräftig sind, ist das Risiko nicht größer als bei den Submissionen für öffentliche Anstalten, ja große Hotels zahlen oft noch bessere Preise. Bei diesen Lieferungen ist es Gebrauch, daß entweder der Preis vierteljährlich oder monatlich oder auch mit einem Abschlag vom Tagespreise in der Höhe von 10 Pfg. auf das Pfund festgesetzt wird. Anfänger haben nur geringe Aussicht auf die Erlangung solcher Lieferungen, da sich der Gastwirt meist einen leistungsfähigen bekannten Meister wählt und dieser kann selbst wieder nicht so leicht unterboten werden, weil er bei der Größe seines Betriebs und der Raschheit des Umschlags in demselben eher mit geringem Nutzen arbeiten kann als ein kleiner Meister.

In größere Lieferungen teilen sich gern zwei oder mehr Fleischer, sodaß jeder der beiden einen Tag um den andern an der Reihe ist. Diese Lieferungsweise besteht z. B. im städtischen Krankenhause. Das Regiment Nr. 134 hat eine andere Art der Verteilung dadurch geschaffen, daß jedes Bataillon die erforderlichen Mengen Fleischwaren für sich vergiebt. Größere

Etablissements übertragen auch wohl einem Lieferanten die Aufträge für frisches Fleisch, und einem andern die für Wurst- und Räucherware. Für letztere treten besonders die Schweineschlächter als Konkurrenten auf. Für diese bieten auch die vielen Verkaufsstellen der Konsumvereine, die Produktengeschäfte, die Fleischwaren-, Delikatessenhandlungen, die Frühstücksstuben und die Kantinen in Fabriken und Kasernen reichliche Gelegenheit zu ähnlichen Lieferungen.

Die Jagd nach derartigem Massenabsatz verführt den Fleischer mitunter zu den gewagtesten Spekulationen. Er borgt z. B. einem Gastwirt, dem er liefern möchte, erst noch bares Geld zur Eröffnung des Betriebs und übernimmt nun die Lieferungen, natürlich unter von ihm selbst diktierten Bedingungen, in denen ihm auch die Möglichkeit gesichert ist, auf die Festsetzung der Speisenkarte einzuwirken, je nachdem die eine oder andere Sorte Fleisch rasch geräumt werden muß. Daß er sich dabei oft verrechnet, kann nicht Wunder nehmen. Die Verschleierung der Besitzverhältnisse bei Übernahme von Gastwirtschaften, wo dem sogenannten Wirt oft nicht einmal das Inventar gehört, und vielfache Verluste haben in neuerer Zeit einen großen Teil der Fleischer vorsichtiger gemacht.

Auf der anderen Seite ist in diesem Punkte auch die Lage der Gastwirte keine beneidenswerte. Fleischlieferungen, deren Qualität zu wünschen übrig läßt, vertreiben ihnen die Kundschaft. Und wie oft verrechnen sie sich in der Schätzung des voraussichtlichen Bedarfs! Man denke sich nur in die Lage des Inhabers einer Sommerwirtschaft an einem verregneten Sonntage! Das Risiko der einmal angeschafften Fleischvorräte trifft ihn allein.

Partien gefährdeter oder schon länger lagernder Artikel suchen die Fleischer durch den Verkaufsvermittler der Markthalle oder einen der konzessionierten Auktionatoren abzusetzen, die eigentlich auch nur den Verkauf für fremde Rechnung betreiben. Die Versteigerungstermine werden vorher bekannt gemacht und die Waren in größeren Quantitäten zu jedem annehmbaren Preise losgeschlagen. Früher waren die Auktionen der Markthalle gut besucht, nach und nach aber büßten sie ihre Zugkraft ein, und heute sind sie fast ganz eingestellt. Der Absatz ist insofern ziemlich leicht gemacht, als die Mindestmenge von 10 Pfund aus zwei oder drei Arten Wurst und Fleisch zusammengesetzt sein kann. Die Kundschaft des Verkaufsvermittlers sollen Fleischwarenhändler, Restaurateure und größere Haushaltungen sein.

Besondere Beachtung verdient noch der Absatz der billigen Wurstwaren, die zum weitaus größten Teile durch Zwischenhändler verkauft werden. Es handelt sich dabei um Specialitäten, deren Fabrikation Schweineschlächtereien und Wurstfabriken in großem Maßstabe betreiben, um die verschiedensten Abfälle

dabei zu verwerten. Die Hauptzeiten für dieſes Geſchäft ſind die Meſſen und der Weihnachtsmarkt; die übrige Zeit des Jahres hält es ſich in beſcheidenen Grenzen. Die Zwiſchenhändler ſind Männer und Frauen der ärmeren Volksklaſſen, die zum Teil den Würſtchenhandel nur als Nebenhandel betreiben. Einer der berufsmäßigen Händler war früher Poſtillon, ein anderer Schloſſer, einige wollten durch Krankheit Berufsſtellung und Arbeitskraft eingebüßt haben; meiſt ſind es Leute, die anſtrengende Arbeiten nicht übernehmen können oder wollen; manche ſind gar Almoſenempfänger.

Es iſt nicht zu leugnen, daß die Lage der Leute in den meiſten Fällen eine recht mißliche iſt; doch malen ſie dieſelbe oft in zu ſchwarzen Farben.

Die meiſten dieſer Leute ſind Straßenhändler und bilden als ſolche eine Eigentümlichkeit Leipzigs. An einer belebten Straßenkreuzung nehmen ſie gegen Abend ihren gewohnten Platz ein, vor ſich den dampfenden blechernen Wurſtkeſſel, neben ſich einen Korb mit Brötchen und verlaſſen die Stelle meiſt erſt nach Mitternacht. Die Erlaubnis zum Feilhalten erteilt der Stadtrat, Stättegeld wird nicht gefordert. Der Platz iſt für jeden genau beſtimmt; beſonders ſind die Straßen beſetzt, die nach dem Centrum der Stadt führen, ferner die verkehrsreichſten Plätze und die Eingänge zu den Vergnügungs- und Verſammlungslokalen der Arbeiter. Am liebſten ſind dem Händler die Tage, an denen der Arbeiter Geld hat, alſo Freitag, Sonnabend und Sonntag; Montag und Dienſtag ſind weniger beliebt, am Mittwoch und Donnerſtag ſtehen viele Plätze leer. Einige Würſtchenhändler halten nur während der Winterszeit in der Nähe der Eisbahnen feil, andere nur im Sommer, beſonders Sonntags, an Orten, wo ſich große Volksmengen anſammeln, wie am Sportplatz und am Schützenhauſe. Für die Sonntage iſt das Feilbieten auf 5 Stunden beſchränkt; die Zeit können ſich die Händler ſelbſt wählen.

Die Abnehmer der Würſtchen ſind junge Fabrikarbeiter und Arbeiterinnen, Kinder und in der Nähe der Kaſernen beſonders Soldaten. Die „flotten Stunden" liegen daher in der Zeit, wenn die Fabriken ſich leeren oder die Soldaten nach der Kaſerne zurückkehren. In vielen Fällen mangelt es den Leuten an dem nötigen „Anlagekapitale"; ſie wenden ſich dann an den Fleiſcher, der ihnen 5, 8, auch 10 Mk. für den Brühkeſſel u. ſ. w. vorſchießt und außerdem noch die Würſtchen borgt. Die Würſtchen ſind die billigſte Ware, die der Fleiſcher führt; eins derſelben wird mit 5 Pfg. gekauft und mit $7^1/_2$ abgegeben. Gewöhnlich werden für 3 Mk. 32 Paar geliefert, ſodaß der Erlös 4.80 Mk. beträgt, 1.80 Mk. mehr als der Einkaufspreis. Ein geringes wird auch noch an den Semmeln verdient, (an je zweien 1 Pfg.). Im ganzen bleiben bei einem Umſatz von 32 Paar

Würstchen nach Abzug der Unkosten für Feuerung und den auf die Würstchen zu streichenden Senf 1.50 Mk. als Reingewinn. Bei schlechtem Geschäftsgange wird er manchmal erst in zwei Tagen erzielt, doch beträgt der gewöhnliche Umsatz 3—5 Mk., Sonntags leicht das Doppelte. In vielen Fällen erfolgt die Bezahlung des Fleischers erst, wenn die Würstchen verkauft sind. Es mag nicht ganz unnütz sein, hier anzumerken, daß auch auf dieser niedrigsten Stufe des Handels Konsumtionskredit begehrt und — gegeben wird. Ob freilich die „Laufkundschaft" der Straßenhändler so sicher ihre Wurstschulden bezahlt, wie sie es selbst bei den Fleischern zu thun pflegen, ist eine andre Frage.

Zu Meßzeiten liegen die Absatzverhältnisse günstiger. Die Straßenhändler errichten dann wohl einen bescheidenen Stand, es finden sich auch noch neue „Unternehmer" hinzu. Auf der Michaelis-Messe 1894 betrug ihre Zahl im ganzen 123, 68 allein hatten sich auf dem Fleischerplatze, die übrigen 55 zum Teil auf dem Roß-, zum Teil auf dem Königsplatze niedergelassen. Auch an den kleinsten Ständen werden dann Sonntags Umsätze bis zu 20 und mehr Mark erzielt. Wer eine Bude oder ein Zelt sein eigen nennt, macht noch bessere Geschäfte; einer derselben setzte in einer Woche für 300 Mk. Würstchen ab, ein anderer an einem Sonntag für 70 Mk. Der bestgehende Betrieb hat nach den Schätzungen eines sachkundigen Meisters 500—600 Mk Reingewinn während einer Messe. Von diesen Erträgen lebt der Inhaber mit seiner Familie, im Winter befaßt er sich mit dem Waschen von Handschuhen. Der Würstchenhandel ernährt also nicht nur kümmerlich die Ärmsten der Leipziger Bevölkerung, die nur zu oft in kalter Winternacht das Mitleid der Vorübergehenden wachrufen; die alte Nährquelle der Leipziger Bevölkerung, die Messe, macht ihn sogar bisweilen zu einem lukrativen Geschäft.

Auch durch Hausieren werden Würstchen abgesetzt, und zwar in der Regel nur von männlichen Personen. In der einen Hand den Kessel, in der anderen den Korb mit den Brötchen gehen sie von abends 9 bis nachts um 2 Uhr von Gastwirtschaft zu Gastwirtschaft; und selbst nach dieser Zeit stellen sie sich manchmal noch draußen vor den Lokalen auf, die länger geöffnet bleiben. Auch sie haben am Tage eine andere Beschäftigung, die sie nicht unbedingt für bestimmte Stunden festhält; so hatte einer nebenbei eine kleine Agentur. Der Umsatz bewegt sich in denselben Grenzen wie derjenige der Straßenhändler. Daß aber auch dieses Geschäft einer gewissen Entwicklung fähig ist, zeigt ein Mann, der täglich im Durchschnitt für 12 Mark beim Fleischer entnimmt. Besser gekleidet, sehr sauber, von angenehmem und höflichem Auftreten, verkauft er schon deswegen mehr als seine Kon-

kurrenten und hat auch noch die Erlaubnis zum Eintritt in Restaurants, die sonst Würstchenhändler nicht dulden.

Das Risiko bei diesem Handel ist äußerst gering, die Ware hält sich einige Tage, und bei einiger Erfahrung läßt sich der Bezug dem Tagesumsatz ziemlich genau anpassen. Der Würstchenhandel soll erst seit ungefähr 20 Jahren in Leipzig bestehen und hat sich seit dieser Zeit auf 89 Betriebe gehoben. In neuester Zeit ist ihm an den Fleischern selbst Konkurrenz erwachsen. Sie schaffen sich „Wurstwärmemaschinen" an und verkaufen zu demselben Preise, den der Händler zahlen muß.

Während die Wurstmachereien ihre Artikel fast nur in Leipzig selbst absetzen, ist die Gautzscher Wurstfabrik hauptsächlich auf den Versand nach auswärts angewiesen. In der kurzen Zeit ihres Bestehens haben sich ihre Geschäftsverbindungen schon über ganz Deutschland ausgedehnt. Cervelat- und Mettwurst kaufen von ihr aber vielfach auch Fleischer; sonst ist sie auf den Zwischenhändler angewiesen. Bei dem geringen Rufe der Leipziger Wurstfabrikation ist es nicht leicht, die auswärtigen Konkurrenten zu verdrängen, und wenn wirklich einmal ein Versuch mit dem Bezug von Gautzscher Wurstwaren gemacht wird, müssen sie sich eine andere Marke gefallen lassen. Der Fleischer preist sie als eigenes Fabrikat an, der Delikatessenhändler als Regensburger, Frankfurter, Straßburger, Gothaer, Braunschweiger oder Thüringer Ware. Die meisten Schwierigkeiten bereitet immer der Absatz der Kochwurst, da diese geringere Haltbarkeit besitzt.

Eine der neuesten Erscheinungen ist die ambulante Wurstfabrikation, wie sie auf großen Schützenfesten, Ausstellungen und besuchten Jahrmärkten bisweilen betrieben wird. Ein Leipziger Unternehmer bereiste so ganz Sachsen und einen großen Teil Deutschlands. Ihm kommt zu statten, daß er früher Marketender war und auch heute noch zu Zeiten die Truppen im Manöver begleitet. Er hat nebenbei eine Restauration, die meist die Frau leitet. Im Sommer engagiert er bis zu 9 Gehilfen und ist immer unterwegs. Wohin der Mann kommt, schlachtet er selbst das „Wurstvieh" und arbeitet unter den Augen des Publikums mit Wiegeapparat, Mengemaschine, Füllmaschine u. s. w. Zieht man neben dem maschinellen Apparat den Gehilfenlohn, die Transportkosten und die bisweilen bis zu 1000 Mark betragende Platzmiete, ganz besonders aber noch das bedeutende Risiko in Betracht, so überzeugt man sich leicht, daß zu diesem Geschäfte ein ziemlich erhebliches Kapital gehört.

10. Konkurrenzverhältnisse.

Wir können zwischen innerer und äußerer Konkurrenz in der Fleischerei unterscheiden. Die innere Konkurrenz wird gebildet durch den Wettbewerb der ansässigen Produzenten, die äußere geht von dem einheimischen Handel, fremden Produzenten und Händlern, unter Umständen auch von der Surrogatproduktion und dem Surrogathandel aus. In Leipzig gestaltet sich die innere Konkurrenz ziemlich einfach, die äußere recht verwickelt, und ihr gegenseitiges Aufeinanderwirken ist außerordentlich schwer zu durchschauen, weil die socialen Schichten, auf deren Versorgung die beteiligten Betriebe sich eingerichtet haben, und deren Konsumtionskräfte weit auseinander liegen. Die Käufer für Pferdefleisch und amerikanischen Speck sind andere als die für Lendenbraten und Trüffelwurst, und dem Verkäufer der zuletzt genannten Produkte wird es nicht in den Sinn kommen, die Verkäufer der ersteren als seine Konkurrenten zu betrachten. Nur wo aus einem Betriebe verschiedenartige Erzeugnisse hervorgehen, wie namentlich in der Wurstfabrikation, berühren sich die verschiedenen Absatz- und Konsumtionskreise.

Die innere Konkurrenz hat zunächst an Schärfe etwas verloren. Die Zerstreuung der früher in der Fleischhalle vereinigten Verkaufsstellen über die ganze Stadt hin macht heute dem Konsumenten die unmittelbare Vergleichung der Ware verschiedener Fleischer nach Güte und Preis unmöglich. Da die Qualität der Produkte sich nicht in typischen Sorten abstuft, so ist einer lebhaften Preiskonkurrenz eigentlich der Boden entzogen; sie findet auch an dem gerade in diesem Punkte gegenüber dem Privatpublikum stark ausgebildeten Solidaritätsgefühle der Innungsmeister eine Schranke, die bei dem häufigen persönlichen Verkehr aller Beteiligten auf dem Schlachthofe auch von Nichtinnungsmeistern nicht leicht unberücksichtigt gelassen werden kann. So ist der Konsument genötigt, bei Auswahl seiner Bezugsquelle für frisches Fleisch das Hauptgewicht auf eine „gute Bedienung" im Laden zu legen, die nicht zu knapp wiegt, in den üblichen Knochenbeilagen Maß hält und für gutes Geld gute Ware bietet. So erlangt der Fleischer eine Art Vertrauensstellung bei seiner Kundschaft. Durch die Sauberkeit und luxuriöse Ausstattung des Ladens sind hierbei größere Betriebe den kleineren gegenüber im Vorteil. Auch bedingen im allgemeinen schon der vorherrschende Detailabsatz im Kleinbetriebe und die bei demselben sich ergebenden Abfälle eine geringere Konkurrenzfähigkeit.

Ein lebhafter Wettbewerb macht sich nur gegenüber den Unternehmern und Anstalten bemerkbar, welche größere Lieferungen zu vergeben haben. Hier

tritt auch der Handwerksneid in seiner ganzen Schärfe zu Tage. Für die Unvorsichtigkeit der Fleischer bei der Jagd nach solchen Lieferungen sei ein Beispiel angeführt, in welchem von zwei Meistern, die beide an ein und dasselbe Restaurant auf Kredit lieferten, der eine den andern dadurch verdrängte, daß er dem Restaurateur das Geld vorschoß, mit dem dieser den Konkurrenten auszahlte, um dann freilich selbst später diesen Vorschuß und den Betrag für das gelieferte Fleisch einzubüßen.

Wenden wir uns nunmehr zur Betrachtung der äußeren Konkurrenz, so fällt zunächst der Fleischverkauf in der 1891 eröffneten Markthalle in die Augen. Unter den Inhabern der dortigen Verkaufsstellen haben wir wieder Produzenten und Händler zu unterscheiden. Unter den ersteren finden wir zunächst die seit ihrem Erscheinen in Leipzig immer bekämpften Landfleischer wieder. Die Fleischhallen am Plauenschen Platze hatten von Jahr zu Jahr weniger eingebracht. Noch 1885 war der Mietertrag gegenüber dem Vorjahre um 244 Mark zurückgegangen. Von den 1871 am Johannisplatze erbauten Fleischbänken waren 1882 nur noch 24 besetzt. Deshalb schloß man die Bänke und wies die letzten 28 Landfleischer nach der Markthalle.

Sie bringen dorthin namentlich Fleisch. Da sie aber auf ein größeres Geschäft nur an den drei Markttagen Dienstag, Donnerstag und Sonnabend rechnen können, so bleiben sie zum Teil an den übrigen Wochentagen aus; nur 12 kommen regelmäßig, 12 andere an allen drei Markttagen, 11 nur Donnerstag und Sonnabend und 3 gar nur am Hauptmarkttage, dem Sonnabend. Die drei letzteren Gruppen gehen weniger dem Detailverkaufe als dem Absatze im Großen nach. Die Bank ist eigentlich nur vorhanden zum Zerlegen der Ware. In der Regel räumen sie schon am Nachmittage des Markttages ihre Stände. Sie kommen noch heute aus denselben Orten wie schon vor zwei- und dreihundert Jahren.

Gewöhnlich handelt es sich bei den Landfleischern um den vorteilhaften Verkauf teurer Fleischstücke, wie Lende, englische Braten, Schweinsrücken, Hammel-, Kalbs- und Schweinskeulen. Für Kochfleisch und billigere Teile finden sie Absatz genug daheim im Wohnorte. Bis auf zwei haben denn auch alle dort noch einen Fleischverkauf. Zwischen den beiden Verkaufsstellen findet ein so lebhafter Austausch von Fleisch statt, daß die Schlachtsteuerbehörde sich genötigt sah, in der Markthalle zur Ausstellung von Transportscheinen ein eigenes Bureau zu errichten. Der Transport geschieht meist durch Wagen; deshalb hat jeder Landfleischer wenigstens ein Pferd, einzelne besitzen deren

sogar drei, die aber dann mit zur Arbeit in der mit dem Betriebe verbundenen Landwirtschaft verwendet werden [1].

Außerdem halten in der Markthalle noch 12 Fleischer aus der Stadt und 16 Fleischwarenhändler feil. Unter den ersteren ist einer Engrosschlächter. Auch die Händler haben mit Ausnahme eines Unternehmers aus Halle ihren Wohnsitz in der Stadt. In zwei Fällen handeln sie mit Fleisch und den gewöhnlichen Wurstwaren, in zwei anderen mit Kaldaunen; 12 von ihnen führen nur gepökeltes oder geräuchertes Schweinefleisch und Wurst. Überdies halten an den Markttagen noch 15—17 andere Fleischer und Händler auf den Gallerien der Halle in den sogenannten Bauernständen feil. Sie bringen meist nur Schweinefleisch, Speck und Wurst, seltener auch andere Fleischarten. Je nach der Höhe der Preise für die einzelnen Viehgattungen überwiegt dann jedesmal die Sorte, die im Einkaufe am niedrigsten zu stehen kommt, so im Herbste Hammelfleisch, Ende des Winters Schweinefleisch.

Die von diesen Verkäufern eingenommenen Plätze sind Tagesstände. Da nicht an allen die Absatzgelegenheit gleich günstig ist, sind die Interessenten möglichst schon mit Eröffnung der Halle zur Stelle. Die berufsmäßigen Fleischer unter ihnen kommen regelmäßig an den Markttagen, die übrigen meist nur Sonnabends. Die letzteren sind in der Mehrzahl Bauernfrauen, die ihr gepökeltes oder geräuchertes Schweinefleisch und ihre Wurstwaren im Tragkorbe nach der Stadt bringen und auch so ausstellen. Jedes Stück wird im ganzen abgegeben. Die Würste sind daheim schon gewogen und ausgezeichnet. Gewöhnlich wird vom Publikum angenommen, daß Wurst und Fleisch aus Hausschlachtungen stammen. Allein derartige Ware bringen nur gelegentlich etwa Butterfrauen mit zu Markte. Die regelmäßig erscheinenden Händler und Händlerinnen dagegen führen Waren, die eigens für den Wiederverkauf in der Halle hergestellt wurden. Trotzdem ist die Wurst der „echt Leipziger" vorzuziehen, da sie mehr Magerfleisch enthält. Gewöhnlich ist der Mann der Händlerin im Nebenberufe Fleischer. Einzelne Händlerinnen führen sogar Leipziger Ware. Sie kaufen vor Beginn des

[1] Von 32 von auswärts kommenden Landfleischern hatten

Landfleischer	Gehilfen und Lehrlinge	Pferde
15	je 1	je 1
10	„ 1	„ 2
3	„ 2	„ 1
2	„ 2	„ 3
2	„ 3	„ 2

Marktes in der Stadt beim Fleischer Wurst ein und lassen dieselbe ebenso auszeichnen wie die vom Lande hereingebrachte.

Die Markthallenpreise stellen sich bei Fleisch im Pfunde 5—15 Pfennige, bei Speck und Wurst, je nach der einzelnen Sorte, sogar bis 20 und mehr Pfennige billiger als im Laden. Die Durchschnittsdifferenzen im einzelnen weist folgende Zusammenstellung aus.

Arten des Fleisches oder der Wurst	Ladenpreis pro ℔ in ℳ	Markthallenpreis pro ℔ in ℳ	Differenz pro ℔ in ℳ
	a. frisches Fleisch.		
Rindfleisch:			
Lende (Filet)	1.20—2.00	1.00—1.20	bis 1.00
Roastbeef, Rumpsteak	0.80	0.70	0.10
Kochfleisch (Brust, Bauch)	0.70—0.75	0.60—0.65	0.10
Zunge	1.10	0.90	0.20
Kalbfleisch:			
Ausgeschälte Keule	1.20	1.00	0.20
Schnitzel	1.20	1.00	0.20
Keule	0.70	0.60	0.10
Kochfleisch	0.70	0.50—0.55	0.15—0.20
Schweinefleisch:			
Rücken	0.80	0.80	—
Keule, Brust	0.70	0.65	0.05
Kochfleisch	0.70	0.60	0.10
Schweinsknochen	0.40	0.40	—
Schöpsenfleisch:			
Keule, Rücken	0.70	0.60	0.10
Kochfleisch (Brust, Bauch)	0.60	0.50	0.10
	b. Geräuchertes und gesalzenes Fleisch.		
Rindfleisch:			
Rindszunge	1.10	1.00	0.10
Schweinefleisch:			
Lachsschinken im ganzen	0.85—1.50	0.85—1.50	—
" ausgeschnitten	1.80	1.60	0.20
Schinken roh im ganzen	0.90	0.80—0.90	0.10—0.00
" " ausgeschnitten	1.60	1.60	—
" gekocht	1.80	1.60	0.20
Schwarzfleisch	0.90	0.70—0.80	0.10—0.20
Geräucherter Speck	0.80—0.90	0.70—0.80	0.10—0.20
Schweinsknochen	0.40	0.40	—
Pökelfleisch	0.80	0.60—0.65	0.15—0.20

Wurst und Fett.

Cervelatwurst	1.40—1.60	1.10	0.20—0.50
Salamiwurst	1.60	1.00	0.50
Mortadellawurst	1.20—1.40	1.00	0.20—0.40
Mettwurst	1.20	0.80	0.40
Knackwurst	0.90	0.70	0.20
Polnische Wurst	1.00	0.80	0.20
Blutwurst	0.80	0.60	0.20
Leberwurst	0.80	0.60	0.20
Sardellenleberwurst	1.00	0.90	0.10
Schweinefett	0.80	0.70	0.10
Wurstfett	0.80	0.50	0.30

Bei diesen Unterschieden ist freilich nicht zu übersehen, daß die Fleischwaren der Markthalle meist von geringerer Qualität sind. Das Rindfleisch soll in vielen Fällen nur Kuhfleisch sein, das Hammelfleisch von alten Schöpsen und das Schweinefleisch von den billigern Bakonyern stammen. In der Wurst wird noch mehr Fett verwertet als im Laden und der Speck nur pfundweise abgegeben. Ganz natürlich macht sich der Verkäufer auch sonst jeden Vorteil beim Verkaufe zu nutze; er wiegt schnell und dabei knapp, benutzt geschickt das Sinken der Wagschale beim Auflegen der Waren, giebt die Knochen als Zulage mit und läßt sich für ein besonders begehrtes Stück Fleisch einige Pfennige pro Pfund über den Preis zahlen.

Die Preise schwanken nach der Konjunktur auf dem Viehmarkte. Bei teurem Kaufe sind auch die Preise hoch, bei billigem niedrig, in jedem Falle aber immer niedriger als im Laden. Deshalb kommen selbst aus den entlegenen Vororten besonders Sonnabends viele Arbeiterfrauen, um neben dem Bedarf an anderen Nahrungsmitteln auch den Bedarf an Fleisch zu decken. Doch spielt die Bequemlichkeit, die Einkäufe für die Küche alle an derselben Stelle machen zu können, für den Fleischkauf nicht die große Rolle, die ihr gewöhnlich beigemessen wird.

Der Umsatz in den einzelnen Bänken und Ständen ist außerordentlich verschieden; in den eigentlichen Fleischbänken beläuft sich der geringste wöchentlich ungefähr auf 400 Mark, den höchsten erreicht, wenn wir von der Engrosschlächterei absehen, ein Betrieb mit wöchentlich ungefähr 3300 Mark. Die Käufer sind ebensowohl Laufkundschaft wie feste Abnehmer, die täglich Einkäufe machen. Nach den Auskünften verschiedener Meister schlachten die Markthallenfleischer in der Regel nur das Kleinvieh und die Schweine selbst, das Rindfleisch wird vielfach vom Engrosschlächter bezogen.

Die Fleischer klagten bisher nur über die Konkurrenz der noch zu erwähnenden Freibank; in letzter Zeit scheinen sie eingesehen zu haben, daß ihre schlimmsten Gegner in der Markthalle sitzen. Besonders bemerkenswert ist, daß durch die Markthalle den Stadtfleischern die selbständige Regulierung der Preise verloren gegangen ist und mit der Zeit die Fleischpreise sich mehr und mehr der Konjunktur auf dem Viehmarkte anzuschmiegen streben.

Die Intensität der Konkurrenz läßt sich nicht in Zahlen fassen. Man weiß nicht, wieviel der Engrosschlächter an die Markthallenfleischer verkauft, wieviel dieselben selbst schlachten und wieviel Fleisch- und Wurstwaren vom Lande hereingebracht werden. Nur für den Import frischen Fleisches überhaupt liegen einige Zahlen vor. Er betrug in Kilogramm für

	Rindfleisch	Kalbfleisch	Schöpsenfleisch	Schweinefleisch	überhaupt
1893	272 650	112 210	10 008	42 944	437 812
1894	407 141,2	122 802	17 317,1	19 833,1	567 093,8[1]

In diesen Zahlen aber kommt nur die Konkurrenz derjenigen Landfleischer und Fleischversandgeschäfte zum Ausdruck, die gar nicht nach der Markthalle kommen, sondern direkt an Restaurateure und Stadtfleischer liefern. Die Zahlen für Rind- und Schöpsenfleisch sind 1894 nur infolge des noch zu berührenden Imports von Rind- und Hammelfleisch aus Australien bedeutend höher als das Jahr vorher[2].

[1] Vergl. die Verwaltungsberichte des Vieh- und Schlachthofes für 1893 S. 10, für 1894 S. 10.

[2] 1877 brachten die Landfleischer 29 899 Centner Rind- und Schweinefleisch nach der Stadt. Es verteilte sich auf die Hebebezirke

	mit Rindfleisch in Centnern	mit Schweinefleisch in Centnern
Leipzig Land	24 737	11 348
Borna	1 803	795
Pegau	1 396	258
Wurzen	1 962	1 000

Nach den folgenden Zahlen aus den Jahren 1858—1886 hatten die Landfleischer immer weniger Rinder und Schweine geschlachtet, die Stadtfleischer aber mit den Jahren immer mehr.

	Von je 100 Rindern brachten		Von je 100 Schweinen brachten	
	die Stadtfleischer	die Landfleischer	die Stadtfleischer	die Landfleischer
1858	38,4	61,6	53,4	46,6
1866	44,0	56,0	70,1	29,9
1870	46,1	53,9	70,8	29,2
1875	53,9	46,1	76,3	23,7
1880	56,8	43,2	77,9	22,1
1885	60,7	39,3	78,8	21,2
1886	62,3	37,7	76,0	24,0

Die den Fleischern durch die Markthalle erwachsene Konkurrenz wird einigermaßen eingeschränkt durch die hohen Unkosten für die Standmiete, die 600—700 Mark im Jahre ausmacht und für Doppelbänke bis auf 1200 und 1400 Mark anwächst. Die Pacht für die Kühlzellen mit 120 Mark jährlich und andere Unkosten für Beleuchtung, Ausrüstungsstücke und Werkzeuge sind dabei noch ganz außer acht gelassen. Ferner wirkt lähmend auf die Konkurrenzfähigkeit, daß der Verkauf von frischem Fleische auf solches beschränkt ist, welches im Leipziger Schlachthofe ausgeschlachtet wurde. Die Landfleischer sind deshalb genötigt, das Schlachtvieh nach der Stadt zu bringen und hier zu schlagen oder gar das Vieh erst in Leipzig einzukaufen. Nur verarbeitetes Schweinefleisch und Wurst dürfen sie einführen. Sogar das Mitbringen gewiegten Fleisches ist untersagt.

Den Anstoß zu einer bedeutenden Verschärfung der Markthallenkonkurrenz gab ein Meister, der erst nach Errichtung der Halle nach Leipzig übersiedelte, um sich hier wieder empor zu arbeiten. Er verkaufte nach der Konjunktur auf dem Viehmarkte mit einem Aufschlage von 10 % und brachte die billigen Preise durch Annoncen in den gelesensten Zeitungen zur Kenntnis des Publikums. Der Andrang wuchs von Woche zu Woche, Sonnabends z. B. so, daß die Kauflustigen in Reihen hintereinander standen. Das führte zunächst zu einem allgemeinen Rückschlage der Preise, wobei auch die übrigen Fleischer sich der Tagesblätter bedienten. Jetzt ist in den Ständen womöglich jedes Stück Fleisch besonders ausgezeichnet — zum nicht geringen Ärger vieler alten Markthallenfleischer. Aber sie passen sich der veränderten Lage an und scheinen ganz gut dabei bestehen zu können. Der Urheber des neuen Verfahrens wenigstens hat sein Geschäft so gehoben, daß er außerhalb der Halle eine zweite Verkaufsstelle errichten konnte.

Über die Konkurrenz der Freibank haben die Fleischer sich jetzt einigermaßen beruhigt. Als 1888 dieses Institut errichtet wurde, klagten sie, daß den kleinen und mittleren Meistern die Existenz damit unmöglich gemacht worden wäre. Die Erfahrung hat gezeigt, daß diese Befürchtungen unnötig waren.

In der Freibank ist eigentlich nichts Neues geschaffen worden, sondern es ist nur die bis in dieses Jahrhundert hinein offen gelassene „finnichte Bank" in etwas anderer Organisation wieder aufgetaucht. Während früher in derselben nur Schweinefleisch zu haben war, wird jetzt jede Art minderwertigen aber genießbaren Fleisches feilgeboten; jetzt noch mit dem Vorteile, daß Fleisch, dessen Genuß in rohem Zustande schädlich sein könnte, nur gekocht verabreicht wird. Der Verkauf erfolgt nur noch für Kalb- und Hammelfleisch auf Kosten des Fleischers, für die übrigen Fleischarten auf

Rechnung der Viehversicherungsanstalt. Die mit dem Verkaufe beauftragten Leute sind Fleischer, die einen eigenen Betrieb nicht besitzen. Sie erhalten für das Kilogramm 2 Pf. Verkaufsprovision und 5 % vom Gewichte des Fleisches für das Einhacken gut geschrieben. Die Verkaufsstellen wurden 1892 von 2 auf 4 vermehrt[1]. Sie sind immer nur stundenweise geöffnet, wenn auf dem Schlachthofe kranke Tiere beanstandet oder gesunde für die Bank geliefert wurden. Die letztere Einrichtung wurde getroffen, um das in der Freibank kaufende Publikum öfter mit Fleisch bedienen zu können. Sie wird von Viehhändlern benutzt, wenn ihnen auf dem Markte sogenannte Resttiere verbleiben. Diese Tiere werden wie diejenigen, welche krank auf dem Viehhofe ankommen, im Sanitätsschlachthause vom Polizeischlächter und dessen zwei Gehilfen geschlachtet. Der Tierarzt untersucht und schätzt das Fleisch und übergiebt es dem Verkaufe. Seit Juli 1888 sind an gesunden Tieren in der Freibank verkauft worden:

Jahr	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine	Gesunde Tiere zus.	Beanstandete Tiere
1888	54	32	175	36	295	264
1889	141	6	503	28	678	848
1890	64	—	183	37	284	1062
1891	65	17	653	131	766	1704
1892	221	294	1048	98	1661	835
1893	166	337	1021	133	1657	903
1894	78	47	289	179	584	1021

Das gesunde Schlachtvieh wird in den Berichten des Vieh- und Schlachthofes als bankwürdig, das kranke beanstandete als nicht bankwürdig, das Fleisch desselben, soweit es genußfähig ist, als minderwertiges bezeichnet. Da die Freibank keinen Gewinn berechnet, sondern nur die Unkosten auf die Ware schlägt und die Bestimmung befolgen muß, daß der Pfundpreis unter dem Marktpreise sich zu halten hat, bietet der Verkauf gesunden Fleisches in der Freibank eine sehr günstige Einkaufsgelegenheit für Unbemittelte. Eine Tafel über jedem der Verkaufsstände macht die Verkäufer mit dem von der Schlachthofsdirektion festgesetzten Preise und, falls das Fleisch von kranken Tieren stammt, auch mit der betreffenden Krankheit bekannt. Wie bedeutend billiger sich die Freibankpreise für minderwertiges Fleisch im Vergleiche zu den ohnehin billigen Markthallenpreisen stellen, zeigt folgende Zusammenstellung.

[1] Es liegen je 2 in der inneren Ostvorstadt und 2 in Lindenau.

Jahr	Rindfleisch			Kalbfleisch		
	Preis pro Pfund in der		Differenz	Preis pro Pfund in der		Differenz
	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰
1891	53,8	65,0	11,2	44,2	65,0	20,8
1892	51,9	67,6	15,7	50,0	64,8	14,8
1893	48,8	67,5	18,7	44,8	62, 5	17,7
1894	44,3	63,4	19,1	41,1	64,5	23,4

Jahr	Hammelfleisch			Schweinefleisch		
	Preis pro Pfund in der		Differenz	Preis pro Pfund in der		Differenz
	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰
1891	54,5	65,0	10,5	57,4	65,0	7,6
1892	37,8	65,7	27,9	58,8	70,8	12,0
1893	48,8	62,5	13,7	55,9	67,5	11,6
1894	42,6	60,9	18,3	53,6	66,6	13,0

Für bankwürdiges Fleisch sind die Preise höher, doch beträgt die Differenz auf das Pfund immer noch mindestens 7—8 Pf. Die nächste Tabelle giebt darüber nähere Nachweisung.

Jahr	Rindfleisch			Kalbfleisch		
	Preis pro Pfund in der		Differenz	Preis pro Pfund in der		Differenz
	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰	Freibank ₰	Markthalle ₰	₰
1891	57,6	65,0	7,4	55,5	65,0	9,5
1892	56,4	67,6	11,2	55,7	64,8	9,1
1893	54,6	67,5	13,1	52,1	62,5	10,4
1894	55,0	63,4	8,4	51,2	64,5	13,3

Jahr	Hammelfleisch			Schweinefleisch		
	Preis pro Pfund in der		Differenz	Preis pro Pfund in der		Differenz
	Freibank	Markthalle		Freibank	Markthalle	
	₰	₰	₰	₰	₰	₰
1891	58,8	65,0	6,2	61,0	65,0	4,0
1892	56,2	65,7	9,5	59,2	70,8	11,6
1893	54,2	62,5	8,3	59,2	67,5	8,3
1894	47,4	60,9	13,5	58,1	66,6	8,5

Aus den niedrigen Preisen erklärt sich sehr natürlich auch der reißende Absatz, den die Ware findet. Ob aber die Freibank nur denen nützt, für die sie berechnet ist, ist zu bezweifeln. Die Verordnung, daß als größte Menge höchstens 3 kg abgegeben werden dürfen, kann nicht verhindern, daß Private das Fleisch weiter verkaufen oder unreelle Wurstmacher durch arme Leute für sich kaufen lassen. Gewiß ist die Freibank mit dem Verkaufe gesunden Fleisches über den Rahmen, der ihrer Thätigkeit gesteckt war, hinausgegangen; und doch ist gerade dieser Schritt mit Freuden zu begrüßen; er bildet wenigstens einen kleinen Fortschritt in der kommunalen Socialpolitik.

Die Fleischer freilich möchten die Freibank beseitigt wissen. In Bezug auf das minderwertige Fleisch sagen sie mit Unrecht, daß bei größerem Bedarfe in der Freibank die Beanstandungen zahlreicher wären. Sie wollen nur zwischen genießbarem und ungenießbarem Fleische unterscheiden und meinen, daß das Fleisch der Freibank auch im Laden verkauft werden könne. Aber wer bürgt dafür, daß es dann nicht für vollwertig ausgegeben wird? Oder sie fordern mit Hintanstellung jeder wirtschaftlichen Einsicht die Vernichtung alles beanstandeten Fleisches. Dem gegenüber kann auf das Urteil der Sachverständigen verwiesen werden, welche bei den „Verhandlungen der Delegierten von Schlachtviehhofverwaltungen mit den Vertretern des deutschen Landwirtschaftsrates sowie des Viehhandels und Fleischergewerbes" sich dahin aussprachen, daß der Verkauf minderwertigen Fleisches in der Freibank für den reellen Fleischer keine Konkurrenz sei, und daß die Erlaubnis zum Verkaufe geringwertigen Fleisches nur die Konkurrenz der Meister untereinander noch mehr verschärfen würde[1].

[1] Vergl. die betreffenden Verhandlungen „Vernichtung bezw. Verwertung konfiszierten Fleisches" S. 142 ff.

In den Jahren 1892—1894 setzten die vier Verkaufsstellen jährlich um (Kilogramm):

	Rindfleisch kg	Kalbfleisch kg	Schöpsenfleisch kg	Schweinefleisch kg
1892	131 955,0	10 734,5	22 727,5	41,836,0
1893	130 455,0	12 349,6	24 331,0	49 384,0
1894	114 421,6	2 825,5	6 414,0	78 576,0

	Herrenloses Fleisch kg	Eingeweide kg	Fleisch u. Eingeweide zus. kg
1892	59,5	17 597,0	224 909,5
1893	3,0	18 589,5	235 112,0
1894	—	13 939,5	216 177,1

Die Hausschlächter werden, insofern sie durch Übernahme von Hausschlachtungen den Fleischern Arbeitsgelegenheit entziehen, kaum als Konkurrenten angesehen, wohl aber, wenn sie in Zeiten billiger Schweinepreise auf eigene Rechnung Schweine erstehen und dann die fertigen Waren billig an Restaurateure und Händler losschlagen. Aus Rücksicht auf diese Konkurrenz sehen es die Fleischer deshalb nicht ungern, wenn die Schweinepreise sich auf einer mittleren Höhe halten. Neuerdings werden Anstrengungen gemacht, den Betrieb der selbst schlachtenden Fleischwarenhändler und Restaurateure durch Erhöhung der Schlachtgebühren zu erschweren — schwerlich mit Aussicht auf Erfolg.

Von weit größerer Bedeutung ist der Import von frischem Fleisch und Fleisch- und Wurstwaren seitens auswärtiger Versandgeschäfte. Zwei Emdener Firmen führen Hammelfleisch ein; thüringische, westfälische und braunschweigische „Fabriken" überschwemmen das Publikum mit Cirkularen und Preislisten für Wurst und Schinken, und aus Ost- und Westpreußen werden Anerbietungen zur Lieferung von Schweine- und Rindfleisch gemacht. Die Angebote sind 10, 20, ja in einzelnen Fällen sogar 30 Pf. pro Pfund niedriger als der Leipziger Ladenpreis. Der Erfolg dieser Konkurrenz im einzelnen entzieht sich der Beobachtung. Doch betrug im Hauptamtsbezirke Leipzig die Gesamteinfuhr frischen Rindfleisches, das außer Preußen auch Thüringen lieferte, im Jahre 1893 allein 159 935,30 kg; das importierte Schweinefleisch machte 130 930,50 kg aus.

Wurst- und zubereitete Fleischwaren werden bedeutend mehr eingeführt. Sie sind in den Zollregistern als zubereitetes Rind- und Schweinefleisch

verzeichnet, für ersteres 1893 mit 120544,40 kg, für letzteres mit 995747,45 kg. Die kulante Bedienung und das Entgegenkommen gegenüber den Wünschen der Auftraggeber haben diesen Fabriken einen großen Kundenkreis erworben. Die Zusendung geschieht mit der Post in Fünf-Kilo-Packeten. Gewöhnlich wird die Verpackung nicht berechnet. Es stehen Probesendungen zur Verfügung, ja die Verkäufer erbieten sich, nicht genehme Ware angeschnitten zurückzunehmen und den Betrag wiederzuerstatten.

Die Preise ändern sich in den einzelnen Monaten oder Vierteljahren nach dem Steigen und Fallen der Viehpreise und den zunehmenden Gewichtsverlusten durch Eintrocknen bei langem Lagern. Als Beispiel seien hier die Preise aus der Fleischwarenfabrik zu Buer für Sommerlieferungen in Mark pro 100 kg angegeben.

Monat	Schlackwurst	Schinken (Langschnitt)[1]
März	250	178
April	260	181
Mai	270	185
Juni	280	189
Juli	290	193
August	300	196
September	310	199
Oktober	320	201
November	—	203

Im allgemeinen halten sich die Preise hoch. Doch ist dabei in Rücksicht zu ziehen, daß die Ware, welche zum Versand kommt, meist Dauerware von vorzüglicher Qualität ist. Bei größeren und häufigeren Sendungen werden Vorzugspreise gewährt, die 5—10 Pf. pro Pfund niedriger sind als die gewöhnlichen. In der nachstehenden Tabelle gebe ich die Preise von fünf verschiedenen Versand-Fabriken im Vergleiche mit den niedrigsten Leipziger Preisen.

(Siehe Tabelle auf S. 157.)

Die Preise weisen untereinander große Verschiedenheiten auf, was sich daraus erklärt, daß die eine Fabrik feste dauerhafte, die andere frische und noch nicht ausgetrocknete Ware bei den Offerten in Betracht gezogen hat. Der Speck stellt sich meist billig, weil er sich in den Fabriken zu leicht anhäuft und überhaupt schwer abzusetzen ist. Doch werden die Sendungen dadurch verteuert, daß die Empfänger das Porto und die auf den Import gelegte

[1] In dieser Fabrik schneidet man die Schinken auf sechsfache Art zurecht. Langschnitt ist der gewöhnliche in der Fleischerei. Sonst wird noch Rundschnitt, Pariser Schnitt, Hamburger Schnitt, Göttinger Schnitt und Buernschnitt unterschieden.

Arten der Waren	Leipziger Engros-preise bei Abgabe kleinerer Mengen pro Pfund in ℳ	Konkurrenzpreise der Fabriken				
		I.	II.	III.	IV.	V.
Wurst:						
Cervelatwurst in Rindsdarm	1.25	1,15	1.20	1.25	1.40	1.05—1.15
" " Fettdarm		1.20				
Salamiwurst in Rindsdarm	1.25	1.15	—	—	1.50	—
" " Fettdarm		1.20				
Schinkenwurst in Rindsdarm	1.30	1.15	—	1.10	—	—
" " Fettdarm		1.20				
Braunschweiger Mettwurst	1.10	1.05	1.00	0.90	0.90	1.20
Westfälische "		0.85				
Rheinische "		0.85				
Plockwurst	—	1.00	—	—	—	0.80—0.90
Frankfurter Würstchen	0.95	0.95	—	1.10	Paar 0.30	—
Leberwurst	0.70	0.75	0.70	0.90	1.00	—
Rotwurst (Blutwurst)	0.70	0.60	0.70	0.75	0.90	—
Zungenwurst	0.85	0.85	—	0.90	—	—
Fleisch:						
Lachsschinken	1.20—1.30	1.20	1.05	1.20	—	—
Schinken im Rundschnitt	0.90	0.85	—	—	—	0.90
" ohne Bein	0.95—1.00	0.90	—	—	—	—
Fett:						
Speck	0.70	0.65	—	—	—	0.53—0.60
Schmalz	0.70	0.65	—	—	—	—

Verbrauchsabgabe aus ihrer Tasche zahlen. Die Lieferanten haben dazu noch wegen des Verkaufes gegen bar, bezw. Nachnahme, nur ein geringes Risiko. Die Abnehmer der Waren sind in der Mehrzahl Beamtenfamilien, die sich gemeinsam ein größeres Quantum schicken lassen. Nach den verschiedensten Auskünften sollen die Lieferungen ohne Ausnahme zufriedenstellend ausgefallen sein. Für den Leipziger Fleischer ist es bei dem direkten Verkehre der Versandhäuser mit den Konsumenten sehr schwer, gegen diese Konkurrenz anzukämpfen.

Gegenüber dem Post- und Eisenbahnversand auswärtiger deutscher Großfleischereien tritt die Einfuhr von Wurst und Fleisch aus dem Auslande (in den Hauptamtsbezirk Leipzig) wesentlich zurück; sie betrug 1893 759 922 kg. Im einzelnen setzt sich diese Summe aus folgenden Posten zusammen.

Gattung der Waren	Zolltarifposition	Zollsatz für 100 kg ℳ	Verbrauchsabgabe für 100 kg ℳ	Herkunft	Gewicht in kg
1. Fleisch von Vieh, ausgeschlachtet, frisch und einfach zubereitet. (Eingesalzen, geräuchert, gekocht, gebraten; auch Speck, Schinken und Würste.)	25 g 1 617	tarifmäßig 20	8 für frisches Fleisch 10 für zubereitetes u. dergl.	Speck teilweise aus Österreich-Ungarn und den Ver. Staaten von Amerika	9 915,00
2. Fleisch, ausgeschlachtetes, frisches, mit Ausnahme von Schweinefleisch.	25 g 1 617	Aus Vertragsstaaten 15	8	Österreich-Ungarn, Ver. Staaten von Nordamerika, Brit. Australien	13 553,00
3. Schweinefleisch, ausgeschlachtetes, frisches und Fleisch von Vieh aller Art, einfach zubereitet, mit Ausnahme von frischem und einfach zubereitetem Speck.	25 g 1 617	vertragsmäßig 17	8 für frisches Fleisch 10 für zubereitetes u. dergl.	Argentinien (zubereitete Ochsenzungen), Ver. Staaten von Nordamerika, Österr.-Ungarn	36 549,00
4. wie unter 1.	25 g 1 617	damaliger Kampfzoll 30	desgl.	Rußland	3 172,00
5. Fleischextrakt, Fleischpepton, Suppentafeln, Consommé, Tafelbouillon.	25 g 1 619	20	—	England, Ver. Staaten v. Nordamerika, Frankreich	18 907,00
6. Schmalz (eingeschmolzenes, ausgepreßtes oder sonst extrahiertes Fett) von Schweinen pp.	26 h 730	10	10	Ver. Staaten v. Nordamerika	454 219,00
7. Talg von Rindern und Schafen, auch Knochenfett.	26 1 734	br. 2	—	Brasilien	223 607,00
				Zusammen	759 922.00

Am stärksten sind am Import die Vereinigten Staaten von Nordamerika beteiligt, ihnen folgen dann Brasilien, Österreich-Ungarn, Australien, Rußland, England und Frankreich. Obenan steht die Einfuhr von Schmalz mit 454 219 kg. Unter dem zubereiteten Fleische verbergen sich große Mengen Ochsenzungen aus Argentinien und Cornedbeef. Aus Australien kommt frisches Rindfleisch; Speck führen besonders Nordamerika und Österreich-Ungarn ein.

Als Konkurrenten treten mit diesen Waren den Fleischern nur die letzten Zwischenhändler entgegen. Die Lieferungen nach Leipzig besorgen große Hamburger Importgeschäfte, die in vielen Fällen sogar noch wieder an Grossisten im Inlande z. B. Magdeburg verkaufen. Die Reisenden dieser Firmen erst besuchen die Leipziger Kolonialwaren- und Delikatessengeschäfte.

Die Konkurrenz, welche durch den Verkauf von überseeischen Ochsenzungen, Fleischextrakt, Suppentafeln und dergleichen bereitet wird, wird von den Fleischern weniger lästig empfunden, als der zunehmende Absatz von Schmalz, Cornedbeef und amerikanischem Speck. Schmalz ist schon für 48 Pf. pro Pfund zu haben. Die Einfuhr desselben betrug

Jahr	kg	Jahr	kg
1872	207 400	1885	331 627 [1]
1875	228 100	1893	454 219
1879	368 078		

Im Jahre 1892 versuchten die Fleischer, dieser Konkurrenz durch Anregung einer Besteuerung des bis dahin steuerfreien fremden Schmalzes entgegen zu wirken. Da das amerikanische Speisefett mittlerweile ein Volksnahrungsmittel geworden war, entschied sich die Handelskammer gegen dieses Verlangen. Obwohl aber 1893 die Wünsche der Fleischer in Erfüllung gingen, fuhr dennoch der Import fort zu wachsen. In Bezug auf die Güte steht das Schmalz oder „Speisefett" allerdings dem Schweinefett bedeutend nach; es ist, wie die Handelskammer Zittau feststellte, größtenteils gefälscht und enthält dann einen hohen Prozentsatz Baumwollensaatöl [2].

Mit der Steigerung des Imports vereins- und ausländischer Ware ist

---

[1] Für das Jahr 1872—1885 vergl. die betreffenden Berichte der Handelskammer zu Leipzig.

[2] Wie die Fleischer dem Rückgange der Talgpreise infolge des Imports aus Südamerika begegnen, ist aus der Darstellung über die Einrichtung der Talgschmelze zu ersehen.

aus den Adreßbüchern zugleich auch ein Anwachsen der Fleischwaren- und Delikatessengeschäfte zu konstatieren. Es gab in Leipzig

Jahr	Fleischwaren-handlungen	Delikateß-geschäfte	Summe
1866	40	44	84
1868	51	40	91
1870	56	47	103
1872	52	59	101
1876	43	50	93
1878	55	62	117
1880	53	29?	82
1882	56	39	95
1885	58	40	98
1886	58	47	105
1887	63	48	111
1889	56	46	102
1890	49	48	97
1891	61	56	117
1892	67	61	128
1894	56	66	122

Die Einführung der Sonntagsruhe hat neuerdings dem Fleischwarenhandel Eintrag gethan, da die Käufer nun Sonntags auf den Fleischer angewiesen sind. Einer der größten Delikatessenhändler wollte jetzt jährlich aus diesem Grunde allein 8000 Mark weniger vereinnahmen.

Im Jahre 1894 schien sich die äußere Konkurrenz durch den Import von gefrorenem Fleische aus Australien noch verschärfen zu wollen, der, wie in Berlin, Hamburg, Köln und anderen Großstädten auch in Leipzig ein Absatzgebiet zu erobern suchte. Das Unternehmen lag in der Hand eines jüdischen Kaufmanns, der für den Verkauf einen Laden mietete und zwei Fleischer als Verkäufer gewann. Neben dem Hauptgeschäft im Centrum der Stadt thaten sich bald auch Zweiggeschäfte in den Vororten auf; in einem derselben wurde nebenbei auch ein Fleischer zum Händler. Eingeführt wurde Rind- und Hammelfleisch; ein Verderben des steifgefrorenen Fleisches war nicht zu befürchten, da sich in den Gefrierzellen der Markthalle ein trefflicher Aufbewahrungsort bot. Die Fleischpreise waren damals sehr hoch, und so durfte man umsomehr auf Absatz rechnen, als trotz der bedeutenden Unkosten an Steuern, Fracht, Beschaugebühren und sonstigen Spesen, die zusammen in Höhe von 27 Pf. auf einem Pfunde lasteten, das Pfund Rindfleisch mit 55, das Hammelfleisch mit 50 Pf. verkauft werden konnte.

Die ersten Sendungen gingen in der That reißend ab. Namentlich

kauften Gastwirtschaften, außerdem aber auch Private aller Stände. Die Einfuhr steigerte sich rapid. Es kamen im

Monat	Sendungen	mit Rindervierteln	mit Hammeln
September	6	91	—
Oktober	5	247	90
November	3	173	80
Dezember	3	170	20

Das Fleisch hatte aber verschiedene Mängel; es verlor beim Kochen seine Kraft; die Fettteile blieben nicht weiß, sondern nahmen einen Schein ins Graue an, und taute das Fleisch langsam auf, so verlor es eine Menge Blutwasser und das frische Aussehen; es eignete sich auch nicht zur Verarbeitung in die Wurst. Deshalb verloren sich die Käufer allmählich wieder.

In Leipzig dauerte diese Konkurrenz zu kurze Zeit, um empfindlich werden zu können. In Berlin aber hatte sich infolge dieses Imports die Lage der Engrosschlächter wesentlich verschlechtert, und unter den Gehilfen derselben war ein Notstand aufgetreten. Letztere klagten im Dezember 1894 in einer Petition an den Handelsminister: „Hunderte von Gesellen und Hilfsarbeitern, meist verheiratete Leute, haben auf dem städtischen Schlachthofe in den letzten Monaten ihre Arbeit und ihr Brot verloren oder sind in ihrer Erwerbsthätigkeit so eingeschränkt, daß ihre Existenz eine bejammernswerte ist. Kummervoll blicken wir in die Zukunft. Wenn unsere Arbeit jenseit der Grenze besorgt wird, wovon sollen wir dann unser Leben fristen?" Diese eindringlichen Klagen veranlaßten das Ministerium, das Augenmerk auf die Qualität des Fleisches zu richten, und das Resultat der Untersuchungen war die Verfügung an die Hafenaufsichtsbehörden, geeignete Maßregeln gegen die Einführung gefrorenen Fleisches in Erwägung zu ziehen. Damit war auch für die Leipziger Fleischer die Konkurrenz beseitigt.

Im übrigen sind die Fleischer bei dem Fleischimport vom Auslande her oder aus deutschen Ländern wie kein anderes Gewerbe geschützt. Die Eingangszölle und die sächsische Verbrauchsabgabe verteuern das Pfund Fleisch oder Wurst, Fett und Speck um 4—15 Pf.

Die Konkurrenz, welche aus dem zunehmenden Konsum von Wild, Geflügel und Fischen sich ergiebt, beläuft sich bei einer Schätzung von zusammen nur 12 kg pro Kopf auf nicht weniger als 4 380 000 kg. Für Fische ist wieder die Markthalle von Bedeutung. Die Miete für die Gefrierzellen und Bassins in derselben hat zwar den Handel mehr belastet; sie hat aber doch auch gleichzeitig das Risiko vermindert und den Absatz er-

leichtert. Für die Zunahme des Verbrauchs von Wild und Geflügel spricht mehr als die Errichtung besonderer Stände in der Markthalle die Zunahme der betreffenden Firmen überhaupt. Die Wildprethandlungen vermehrten sich in den Jahren 1877—1894 von 12 auf 22, die Geflügelhandlungen von 4 auf 21.

Der Konsum von Pferdefleisch ist im Verhältnis zu dem gesamten Fleischverbrauche viel zu gering, als daß er den Absatz frischen Fleisches wesentlich beeinträchtigen könnte. Bei einer Berechnung des Pferdes, wie es zum Schlachten kommt, auf rund 200 kg Schlachtgewicht wurden 1893 ungefähr 243 000 kg Pferdefleisch verzehrt.

Nach der folgenden Tabelle, die allerdings auf Genauigkeit keinen Anspruch machen kann, aber doch im allgemeinen übersichtlich die Beteiligung der verschiedenen Konkurrenten an der Deckung des Fleischbedarfs veranschaulicht, werden Fleisch und Fleischwaren umgesetzt

	kg	Sie deckten den Bedarf an Fleisch u. s. w. in Prozenten
von den einheimischen Fleischern	19 464 574	71,8
Landfleischern (soweit es sich ermitteln läßt)	437 812	1,7
Freibank.	235 312	0,9
Zwischenhändler:		
a. Vereinsländisches Fleischwerk	1 407 156	5,6
b. ausländisches Fleischwerk	759 922	2,8
c. Wild, Geflügel, Fische	4 380 000	16,2
Pferdeschlächtereien	243 000	1,0
	26 927 776	100,0.

Die Zahlen für die Fleischereien müssen zu hoch erscheinen, weil sich in ihnen die sämtlichen Hausschlachtungen und der Absatz der Markthallenfleischer verbergen. Aber selbst wenn anstatt 28,2 % in Wirklichkeit bis 40 % auf die Konkurrenten entfielen, könnte von einer Bedrängnis des einheimischen Fleischergewerbes keine Rede sein. Eine große Anzahl von Betrieben ist sichtlich emporgeblüht, und die Mehrzahl wirft den Inhabern ein gutes Auskommen ab.

11. Die Fleischpreise.

Die Fleischpreise können hier nur insoweit Berücksichtigung finden, als aus ihrer Vergleichung Aufschlüsse über die Lage der Leipziger Fleischerei gewonnen werden können. Es muß dabei zwischen Groß- und Kleinhandelspreisen unterschieden und aus der Differenz zwischen beiden auf den Gewinn

des Fleischers geschlossen werden. Auf diese Weise ist zugleich eine im Verwaltungsberichte der Stadt Leipzig von 1887 veröffentlichte Arbeit über die Fleischpreise hier nutzbar zu machen. Die Großhandelspreise sind die für das im Vieh bezahlte Fleisch pro Centner ausgegebenen Summen. Sie wurden für die Jahre 1889 - 1895 neu berechnet; für Kalbfleisch sind im Durchschnitt 45 %, für Hammelfleisch im Durchschnitt 53 % Fleischgehalt angenommen worden. Für Rind- und Schweinefleisch waren Umrechnungen nicht notwendig, da in den offiziellen Viehmarktsberichten der Preis von Schweinen mit 20 kg Tara und der von Rindern nach Schlachtgewicht notiert wird. Die Preise beziehen sich auf das Pfund und sind in Pfennigen ausgedrückt.

(Siehe Tabelle auf Seite 164.)

In der Tabelle ist zu scheiden zwischen der Zeit von 1876—1888 und den Jahren 1891—1895. Im ersteren Zeitraume ist nur für Schweinefleisch eine Zunahme der Entfernung zwischen Groß- und Kleinhandelspeis zu konstatieren. Rind-, Kalb- und Hammelfleisch nähern sich in den Detailpreisen viel mehr dem Großhandelspreise. Seit Einrichtung des Schlachtviehmarktes werden auch für Kalb- und Hammelfleisch die Differenzen für den Fleischer günstiger. Rinder aber sind so teuer, daß der Aufschlag im Kleinhandel 1892 nur 1 Pf. gegenüber dem Schlachtgewichtspreise ausmacht; für 1891 ist sogar ein Minus von 0,25 Mk. für den Centner herauszurechnen.

Doch liegen die Verhältnisse nicht so ungünstig, wie es hiernach scheinen könnte. Erstens sind die Erlöse aus den Nebenprodukten nicht mit berücksichtigt, die für Rinder allein 60 und mehr Mark betragen, und dann sind nur die niedrigen Markthallenpreise zur Vergleichung herangezogen, da nur von ihnen amtliche Veröffentlichungen vorhanden sind. Ziehen wir aber die in Parantheſe stehenden Ladenpreise in Betracht, die im Pfunde 3—5 Pf. höher stehen und berücksichtigen wir, daß die Fleischer seit den letzten Jahren versucht haben, die vier gewöhnlich in den Handel gebrachten Fleischarten auf einen einheitlichen Preis von 70 Pf. pro Pfund zu bringen, dann verschwindet jedes Deficit, und die Differenz verbürgt, daß mit Gewinn gearbeitet wurde. Daß der Fleischer auch unter dem Einkaufspreise, also mit Verlust verkauft, mag bei einem Stück Vieh vereinzelt vorkommen; doch wird die Einbuße immer wieder durch das zeitweilige Sinken der Großhandelspreise bald ausgeglichen. In den meisten Fällen stellt schon an demselben Markttage der günstige Einkauf der anderen Tiere das Gleichgewicht wieder her.

Wie sich aus den Mitteilungen über die Betriebskosten ergiebt, haben

Groß- und Kleinhandelspreise der verschiedenen Fleischarten in Leipzig 1876—1894.

Jahr	Rindfleisch			Kalbfleisch			Hammelfleisch			Schweinefleisch		
	Großhandelspreis	Kleinhandelspreis	Differenz	Großhandelspreis	Kleinhandelspreis	Differenz	Großhandelspreis	Kleinhandelspreis	Differenz	Großhandelspreis	Kleinhandelspreis	Differenz
1876	57,38	63,95	6,54	45,12	54,49	9,37	54,67	60,00	5,33	62,29	70,16	7,87
1877	54,85	65,41	10,56	46,44	54,33	7,89	56,34	60,00	3,66	60,44	68,66	8,22
1878	60,12	66,37	6,25	46,74	56,35	9,61	54,72	60,00	5,28	55,37	65,16	9,79
1879	57,83	65,37	7,54	49,97	55,00	5,03	52,49	60,00	7,51	51,18	63,00	11,82
1880	57,71	66,25	8,54	54,10	53,75	1,65	59,73	60,75	1,02	59,19	65,50	6,31
1881	57,13	62,00	4,83	53,07	57,50	4,43	58,00	62,50	4,50	60,71	67,50	6,79
1882	57,82	65,00	7,18	53,32	57,00	3,68	59,26	62,50	3,24	60,01	66,75	6,74
1883	56,63	65,00	8,37	54,32	56,76	2,44	57,25	62,00	4,75	57,18	66,85	6,67
1884	60,84	62,00	1,16	53,69	56,24	2,55	60,12	62,50	2,38	51,69	65,00	13,31
1885	58,93	61,00	2,07	54,69	57,11	2,42	57,89	62,50	4,79	54,21	65,04	10,83
1886	55,85	61,83	5,98	54,85	56,00	1,15	56,48	61,50	5,02	53,61	65,19	11,58
1887	51,48	62,00	10,52	54,40	57,00	2,60	55,42	60,00	4,58	49,24	66,05	16,81
1888	54.00	59,66	5,66	52,04	57,00	4,96	56,38	58,50	2,12	45,48	61,25	15,77
1889	57,00	—	—	58,68	—	—	44,95	—	—	58,00	—	—
1890	59,50	—	—	60,06	—	—	48,05	—	—	62,00	—	—
1891	62,75	62,50 (70)	-0,25(2,25)	58,63	65,00 (65)	6,37	46,50	65,00 (65)	8.50	55,00	65,00	10,00
1892	60,36	67,50 (70)	1,14 (3,64)	55,01	64,80 (70)	9,79 (15,99)	44,00	65,70 (70)	21,70 (26,00)	58,20	70,80 (75)	12,60
1893	61,82	67,50 (70)	5,68 (8,18)	63,34	62,50 (70)	-0,56 (6,94)	46,90	62,50 (70)	15,60 (23,10)	61,35	67,50 (70)	6,15 (8,65)
1894	61,10	63,40 (70)	2,31 (8,91)	58,35	64,50 (70)	6,15 (11,65)	46,70	60,90 (70)	14,20 (23,30)	57,12	66,60 (70)	9,48 (12,88)

außer dem Steigen der Viehpreise auch die Neuerrichtung des Vieh- und Schlachthofes durch erhöhte Unkosten für den Transport, die strenge Fleischbeschau und die Schlachtgebühren auf eine Verteuerung des Fleisches hingewirkt. Auch darf man nicht übersehen, daß nur in den Kleinbetrieben das Fleisch durchschnittlich für 70 Pf. abgeht, während in mittleren und großen Betrieben mit zahlungsfähiger Kundschaft für bessere Stücke mitunter ein Aufschlag bis zu 100 und mehr Prozent der Durchschnittspreise erzielt wird. In diesen Betrieben kommen aber auch nur erste Qualitäten zur Schlachtung. Die kleineren Meister stehen sich trotzdem nicht wesentlich schlechter. In ihren Betrieben tritt an die Stelle des teuren Ochsenfleisches vielfach das billigere Kuhfleisch, an Stelle des Masthammels der gewöhnliche Schöps und an Stelle des Landschweines der Bakonyer, ohne daß die Käufer bei der Unkenntnis der Qualitäten die Unterschiede beurteilen könnten. Zur Schwierigkeit der Beurteilung kommt weiter noch, daß die „Beilagen" die Verhältnisse verschleiern. Eine Hausfrau kann bei Preisen, die 5 Pf. pro Pfund höher sind als im Nachbarladen, doch thatsächlich billiger kaufen, wenn es hier nicht Gebrauch ist statt des Fleisches Knochen auszuwiegen.

In weiteren Kreisen freilich hegt man hinsichtlich der Preisgestaltung gegen die Fleischer das größte Mißtrauen und beschuldigt sie der Ringbildung. Im Hinblick auf den hochbemessenen Zuschlag von 5 Pf. pro Pfund Fleisch und auf das Hochhalten der Preise, auch wenn der Einkauf wieder billiger geworden ist, begegnen ihre Klagen nur einem ungläubigen Lächeln; ihre verhältnismäßig hohe Lebenshaltung und die rasch fortschreitende Kapitalbildung in einer ganzen Reihe von Betrieben geben der Auffassung des Publikums einen gewissen Halt.

In Konsumentenkreisen glaubte man sich gegen eine derartige Ausbeutung wehren zu müssen, indem man sich zusammenthat und mit einigen Fleischern Vorzugspreise vereinbarte, die für die einzelnen Mitglieder der betreffenden Vereinigung gelten sollten. In einem Falle sollte das Pfund Fleisch 5 Pf. billiger als für andere Kunden gegeben werden; in anderen zahlten die Mitglieder den Ladenpreis, erhielten aber über die Entnahme des Fleisches Bons, auf die ihnen am Ende des Jahres ein nach Prozenten festgesetzter Betrag zurückgezahlt wurde. Der letztere Modus bewährte sich nicht, der erstere ist noch in Gebrauch; aber er hat den Mangel, daß der Fleischer sich jederzeit mit der Beilage und der Auswahl des Fleisches nach dem Ausfalle richten kann. Günstiger liegen die Verhältnisse für die Restaurateure und größeren Konsumenten, die täglich ansehnliche Mengen frischen Fleisches nötig haben. Sie erzielen mit Leichtigkeit Preisnachlässe, sichern sich mit Bezug auf die Beschaffenheit der Ware und sind schnell mit

Abzügen bei der Hand, wenn die Ware der Abrede nicht entspricht. Bei kleineren Lieferungen beträgt die Preisermäßigung 3 oder 5 Pf. pro Pfund, bei großen bis zu 10 Pf. Die Bemessung der Submissionspreise bei Lieferungen für das städtische Krankenhaus, die wir in nachfolgender Tabelle bis 1884 zurück verfolgen, bestätigt weiter die Angaben der Restaurateure, daß gute Ware auch bei größerem Bedarf teuer bezahlt werden muß und Detail- und Engrospreis nur wenig voneinander abweichen.

(Siehe Tabelle auf Seite 167.)

Nur für Wurst- und geräucherte Fleischwaren bestehen Differenzen zwischen Detail- und Lieferungspreisen bis zu 100 %. Ein Paar Regensburger Würstchen, die im Laden für 30 Pf. verkauft werden, kosten den Restaurateuren nur 20 Pf. Cervelatwurst wird im Detail mit 1.60 Mk. im Durchschnitt abgegeben, bei Lieferungen dagegen schon mit 1 Mk., und Schinken sinkt bei Abnahme im ganzen das Pfund auf 90 und 85 Pf. Von auswärts wird sogar der Centner für 58 und 68 Mk. angeboten. Doch darf die Preisermäßigung nicht allzu sehr überraschen. Bedenkt man, daß besonders Schinken und Cervelatwurst in Quantitäten von einem Viertelpfund und weniger begehrt werden, bei denen reichliche Abfälle entstehen, daß dabei nicht zu knapp gewogen werden soll, und berücksichtigt man ferner, daß dabei der Absatz mehr Zeit und Mühe beansprucht, so begreift man, weshalb der Fleischer kleinere Mengen viel teurer berechnet.

Im allgemeinen darf man wohl sagen, daß in vielen Fällen eine Überschätzung des Fleischergewinnes stattfindet. Gewiß zeigen die Fleischpreise ein stark ausgeprägtes Beharrungsvermögen; aber dieses kehrt sich unter Umständen auch gegen den Fleischer. Das zeigen auch die in Zeiten hoher Viehpreise sich mehrenden Konkurse. Kapitalistisch gut fundierte Betriebe überstehen solche Zeiten mit Leichtigkeit, während die Meister, welche mit der höchsten Anspannung des Kredits arbeiten, gedrängt vom Händler und verlassen von der „Bank", gewöhnlich zu Grunde gehen. Die in solchen Zeiten durchzusetzende Erhöhung der Kleinverkaufspreise erfolgt zu langsam und auch manchmal nicht im nötigen Maße; freilich dauert sie auch nach überstandener Krisis oft noch jahrelang zum Schaden der Konsumenten fort.

12. Der Fleischverbrauch.

Der Verbrauch frischen Fleisches unterliegt nicht nur von Jahr zu Jahr, sondern auch in den verschiedenen Monaten des einzelnen Jahres erheblichen Schwankungen. Für die Jahresschwankungen ist das Steigen und Fallen der Fleisch- und Brotpreise ausschlaggebend. In den Familien

Waren	Submissionspreise in ℳ pro kg aus den Jahren										Warenmenge im Jahre 1893
	1884	1885	1886	1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	
Ochsenfleisch	1,189	1,193	1,197	1,20	1,198	1,185	1,242	1,30	1,30	**1,50**	41 834,5 kg
Kalbfleisch	1,06	1,06	1,06	1,06	1,06	1,095	1,205	**1,25**	**1,25**	1,20	11 892,6 „
Hammelfleisch	1,114	1,106	1 116	1,103	1,108	1,11	1,186	1,23	**1,25**	1,20	11 068,0 „
Schweinefleisch	1,16	1,16	1,16	1,16	1,16	1,128	1,296	**1,30**	**1,30**	**1,30**	8 925,4 „
Geräucherter Schinken . .	1,937	1,838	1,846	1,832	1,792	1,805	1,878	**1,982**	1,89	1,77	4 427,92 „
Pökelschweinsknochen . . .	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,484	**1,57**	1,50	1,47	1,50	826,0 „
Pökelknochen	0,80	0,80	0,80	0,80	—	0,80	0,80	0,80	0,80	0,80	5,0 „
Pökelrindsbrust	—	—	—	—	1,60	1,702	1,937	**2,053**	1,74	1,62	112,25 „
Kalbsleber	1,40	1,40	1,40	1,40	1,40	1,397	**1,60**	**1,60**	**1,60**	**1,60**	46,0 „
Bröschen (pro Stück). . .	0,670	0,62	0,587	0,560	0,617	0,646	0,636	0,70	**0,788**	0,78	199 Stück
Kalbszunge (pro Stück) .	0,465	0,365	0,329	0,319	0,327	0,377	0,454	0,50	0,50	**0,61**	102 „
Rindszunge.	3,478	3,165	3,113	3,508	4,00	3,958	3,934	**4,00**	**4,00**	2,00	228,5 kg
Speisetalg	1,1	—	—	1,5	1,5	1,029	0,975	**0,995**	0,80	0,80	286,0 „
Schwarzfleisch.	—	1,516	1,5	1,5	1,5	1,437	**1,536**	1,50	1,50	1,50	1 424,70 „
Speck	—	—	—	—	—	—	—	—	1,20	**1,60**	16,0 „
Bratwürste (pro Stück). .	0,15	0,178	0,18	0,18	0,174	0,179	**0,20**	**0,20**	**0,20**	**0,20**	11 270 Stück
Wiener Wurst (pro Stück)	**0,283**	**0,283**	0,276	0,281	0,278	—	0,249	0,20	0,20	0,20	11 959 „
Frische Wurst.	1,25	1,250	1,218	1,250	1,290	1,247	**1,275**	1,20	1,201	1,208	1 187,5 kg
Cervelatwurst.	2,671	2,558	2,641	2,567	2,606	2,962	2, 873	**3,014**	2,73	2,804	185,92 „
Zungenwurst	—	2,092	2,400	2,375	2,40	2,40	**2,435**	2,40	1,73	1,774	29,23 „

der Arbeiter, der kleinen Beamten und Gewerbtreibenden, in denen die Frau nur über eine kleine Summe für Fleisch und Brot verfügt, die nicht wohl überschritten werden kann, kommt bei hohen Fleischpreisen entweder das billigere Pferde- oder Freibankfleisch auf den Tisch, oder man ißt seltener Fleisch und begnügt sich dann noch mit kleineren Portionen. Auch beim Steigen der Brotpreise wird zuerst wieder am Fleische gespart, da in diesen Haushaltungen das Brot das wichtigste Nahrungsmittel ist.

Die Zwenkauer Innung, deren Meister zum großen Teile an Arbeiter verkaufen, gab den Ausfall des Umsatzes an Fleischwaren infolge der hohen Fleischpreise 1890 auf ein Drittteil des früheren Quantums an. Die Leipziger Fleischer konstatierten nur im allgemeinen einen Rückgang des Fleischkonsums [1]. Die Zunahme des Schlachtgewichts sämtlicher Schlachttiere von 14 019 276 kg im Jahre 1889 bis zu 20 445 402 kg im Jahre 1894 darf über die wahre Lage nicht hinwegtäuschen. In diese Zeit fiel die Einverleibung der Vororte, die der Stadt Leipzig nicht weniger als ungefähr 177 400 neue Konsumenten zuführte. Nach den Berechnungen aus den Vieh- und Schlachthofsberichten ist der Konsum thatsächlich zurückgegangen. Es entfielen durchschnittlich auf den Kopf

	kg		kg
1889	66,1	1892	47,9
1890	59,5	1893	50,8
1891	49,1	1894	52,2

Die auffällige Abnahme der Jahre 1891 und 1892 hängt mit dem Überwiegen der Arbeiterbevölkerung in den mittlerweile einverleibten Vororten zusammen. Seit 1892 scheint der Fleischkonsum wieder langsam zunehmen zu wollen.

Leipzig hat in dieser Beziehung seine führende Stellung unter den sächsischen Städten eingebüßt. Leider liegen für einen Vergleich mit den übrigen größeren Städten nur aus dem Jahre 1894 stammende Zahlen über den Verbrauch von Rind- und Schweinefleisch vor. Nach ihnen würde Leipzig jetzt die zehnte Stelle unter den 14 größeren Städten Sachsens einnehmen [2].

[1] Bericht der Gewerbekammer zu Leipzig 1890 S. 39 f.

[2] Vergl. Martin, Der Fleischverbrauch im Königreich Sachsen. (Zeitschrift des Königl. Sächs. Statist. Bureaus von 1896, Heft I u. II S. 97 ff.)

Stadt	Verbrauch von Rind- und Schweinefleiſch in kg pro Kopf	Im Vergleich zu Leipzig kg mehr oder weniger
Zwickau	74,8	+ 32,4[1]
Reichenbach	69,3	+ 26,9[1]
Zittau	67,8	+ 25,4
Meißen	67,6	+ 25,2
Dresden	65,4	+ 23,0
Meerane	59,0	+ 17,0
Bautzen	52,3	+ 9,9
Freiberg	45,7	+ 3,3
Chemnitz	43,3	+ 1,4[1]
Leipzig	**42,4**	—
Crimmitſchau	37,9	— 4,5
Plauen	37,4	— 5,0
Werdau	33,9	— 8,5
Glauchau	30,5	— 11,9.

Während noch 1886 ſich Leipzig weit über den Konſum des Landes erhob, beträgt die Differenz 1892 nur noch 5,4 kg. Es kamen auf den Kopf

	Rind- und Schweinefleiſch in kg		
	im Königreich Sachſen	in Leipzig	Differenz
1886	33,4	63,3	29,9
1890	34,4	48,8 (58,6)	14,4
1892	34,3	39,7 (40,2)	5,4
1994	35,4	42,4 (40,0)	7,0

Daß der Konſum von Kalb- und Hammelfleiſch unberückſichtigt bleiben mußte, liegt an dem Mangel von Anſchreibungen der betreffenden Schlachtungen. Beide Fleiſcharten treten ohnedies noch im Konſum ſtark zurück. Der Hauptanteil entfällt auf das Schweine- und Rindfleiſch. Der Konſum des erſteren hat das früher in den Vororten behauptete Übergewicht ſeit

[1] Nach einem Artikel der Leipziger Volkszeitung vom 9. April 1896 iſt der Konſum von Rind- und Schweinefleiſch in den verſchiedenen Städten geringer, als hier berechnet iſt; denn z. B. die Schlachthöfe von Chemnitz, Zwickau und Reichenbach gehören mit zu den Schlachthöfen, denen für die anderwärts verbotene Einfuhr von Schweinen Dispens gewährt wird. Die ausgeſchlachteten Tiere werden dann in größerer Menge in die nähere oder weitere Umgebung ausgeführt. In Chemnitz allein wurden im Jahre 1894 15487 Schweine für auswärts geſchlachtet. Für Reichenbach und Zwickau würden aus demſelben Grunde für den Konſum von Schweinefleiſch nicht weniger als 25 und 27,1 kg in Abzug zu bringen ſein.

der Einverleibung auch in Leipzig erlangt. In Leipzig entfielen auf den Kopf Fleisch jeder der vier Arten in kg

	Rindfleisch	Kalbfleisch	Hammelfleisch	Schweinefleisch	Fleisch überhaupt
1889	28,4	8,4	4,1	25,2	66,1
1890	25,5	7,0	3,7	23,3	59,5
1891	19,1	5,5	2,8	21,7	49,1
1892	18,3	5,5	2,7	21,4	47,9
1893	19,2	6,5	3,2	21,9	50,8
1894	19,5	6,5	3,3	22,9	52,2

Setzt man den Konsum pro Kopf und Jahr gleich 100, so ergiebt sich folgende prozentuale Zusammenstellung:

	Rindfleisch	Kalbfleisch	Hammelfleisch	Schweinefleisch	Summe
1889	42,4	12,8	6,1	38,7	100
1890	42,8	11,7	6,3	39,2	100
1891	38,8	11,1	5,8	44,3	100
1892	38,7	11.3	5,7	44,3	100
1893	38,4	12,8	6,2	42,6	100
1894	37,6	12,2	6,3	43,9	100

Den Schwankungen des Fleischkonsums, soweit er durch den Wechsel der Preise bedingt ist, kann der Fleischer durch einen umsichtigen Viehkauf einigermaßen entgegenwirken, den Schwankungen aber, denen sein Umsatz infolge des sich auf gewisse Monate beschränkenden Angebots von Wild und Geflügel und im Sommer durch die Reisen vieler wohlhabenden Familien nach den Bädern und Sommerfrischen ausgesetzt ist, kann er nur durch richtige Dispositionen bei seinen Schlachtungen begegnen. Die schlechtesten Geschäfte macht der Fleischer im November und Dezember als der Saison für Gänse und Wild, besonders Hasen, die besten zu den Osterfeiertagen, wo die Konkurrenz von Geflügel, Wild und Fisch fehlt oder doch sehr in den Hintergrund tritt und von den Ärmeren vielfach Ziegenfleisch gegessen wird. Wie sich die Fleischer den Schwankungen anbequemen, zeigt im allgemeinen folgende, dem Schlachthofberichte von 1894 entnommene Zusammenstellung der Schlachtungen nach den einzelnen Tiergattungen und Monaten.

Monat	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine
Januar	2 042	4 732	3 908	8 600
Februar	1 721	4 615	3 515	8 237
März	1 930	5 986	3 823	8 777
April	2 055	5 278	3 700	8 466
Mai	1 935	6 111	2 979	8 525

Monat	Rinder	Kälber	Schafe	Schweine
Juni	1 725	4 450	3 139	7 524
Juli	1 819	4 627	4 009	7 604
August	1 838	5 027	4 425	8 411
September	1 726	3 887	4 279	8 021
Oktober	1 949	3 989	4 416	9 788
November	1 769	4 714	3 903	9 447
Dezember	1 858	4 427	3 514	8 557
zusammen	22 362	57 843	45 664	101 957

Die Differenzen in den monatlichen Schlachtungen sind nicht sehr erheblich. Sie betrugen in Prozenten der Jahresschlachtung für

	Monat mit größter Schlachtung	%	Monat mit niedrigster Schlachtung	%	Differenz %
Rinder	April	9,2	Februar, Juni, Sept.	7,6	1,6
Kälber	Mai	10,5	September	6,7	3,8
Schafe	August	9,7	Juni	6,9	2,8
Schweine	Oktober	9,6	Juni	7,3	2,3

Die für Rinder berechnete Differenz ist nur scheinbar so gering; sie würde besonders für Juni und Juli sich höher stellen, wenn in der Tabelle auch das Schlachtgewicht der Tiere dargestellt werden könnte, da viele Fleischer zwar die gewohnte Zahl der Schlachtungen kaum reduzieren, wohl aber leichteres Vieh kaufen. Auffallend sind die geringen monatlichen Schwankungen der Schweineschlachtungen. Sie gehen zwar in den Herbst- und Wintermonaten in die Höhe, bei weitem aber nicht in dem Maße, wie es der Fall sein müßte, wenn die Hausschlachtung für den eigenen Konsum noch eine nennenswerte Rolle spielte.

Wenn man den mit der Steigerung der Fleischpreise unleugbar im Zunehmen begriffenen und mit 12 kg pro Kopf und Jahr wahrscheinlich zu gering geschätzten Verbrauch von Wild-, Geflügel- und Fischfleisch sowie den Konsum der importierten Fleischwaren in der Höhe von 5,5 kg im Durchschnitt pro Kopf zu den 52,2 kg frischen Fleisches addiert, so entfällt auf eine Person in Leipzig ungefähr ein durchschnittlicher Jahreskonsum von 70 kg Fleisch. Die Zahl der in den Konsum gebrachten Ziegen, Hunde und Pferde (0,2 kg) ist zu gering, als daß ihre Einrechnung das gewonnene Bild wesentlich ändern könnte. Für Berlin ist der jährliche Verbrauch von Fischen allein pro Person auf 14—15 kg geschätzt worden, und in Paris, wo der Konsum wegen der Erhebung des Octroi genau sich berechnen läßt, verzehrte durchschnittlich jede Person 1890 neben 83 kg Fleisch- und Wurst-

waren noch 9,5 kg Geflügel und Wild, 13,5 kg Fisch und 4,5 kg Austern. Freilich sind gerade hierin die Konsumtionssitten der Großstädte außerordentlich verschieden, und der ziemlich tiefe Stand der Lebenshaltung in der großen Masse der Leipziger Bevölkerung muß gerade in diesem Punkte vor zu günstigen Schätzungen warnen.

13. Innung und Verband.

Zu einer einheitlichen Organisation hat es das Leipziger Fleischergewerbe auch heute noch nicht gebracht. Vier verschiedene Innungen stehen nebeneinander: Leipzig, Leipzig-Reudnitz, Leipzig-Lindenau und Taucha. Dazu kommt als fünfte die Innung Rötha, welcher aber nur Landfleischer angehören. Die Innung zu Taucha und Umgegend nimmt laut Statut neben Meistern aus Gohlis, Eutritzsch, Neuschönefeld, Neustadt und anderen einverleibten Vororten Leipzigs auch Fleischer auf, die in den Dörfern der Umgegend, wie Schönefeld, Thekla u. s. w. und dem Städchen Taucha ihre Betriebe haben; sie besteht also aus Stadt- und Landfleischern zugleich. In die Innung von Reudnitz und Umgebung und die von Plagwitz-Lindenau haben sich besonders Fleischer aus den betreffenden Ost- und Westvororten aufnehmen lassen. Jede dieser Vereinigungen hat ihren besonderen Obermeister, ihr besonderes Statut und unterhielt bis Oktober 1894 auch einen besonderen Arbeitsnachweis.

Nach einer 1895 zu stande gebrachten Revision der Statuten der Leipziger Innung können jetzt auch Meister aus den Vororten derselben beitreten. Versuche einer völligen Verschmelzung der übrigen Innungen mit der Leipziger sind bis jetzt auf unüberwindliche Hindernisse gestoßen wegen der Ungleichheit der Vermögensverhältnisse dieser Körperschaften. Die Leipziger Innung fordert ein Eintrittsgeld von 600 Mk. und 100 Mk. Gebühren bei Ablegung der Meisterprüfung. Berücksichtigt man die Vorteile, die sie einem Innungsmitgliede bietet, so wird das Urteil über die Höhe dieser Summen milder lauten. Den Leipziger Innungsmeistern kommen nämlich die Erträgnisse eines 230 000 Mk. betragenden Innungsvermögens und andere Einnahmen aus der Vermietung von Grundstücken zu gute. Sie zahlen keine Innungsbeiträge für die Unterhaltung der Herberge, des Arbeitsnachweises u. s. w.; sie bestreiten aus der Innungskasse ungefähr 9000 Mk. Unkosten für den Betrieb der Innungs-Lohnschlächterei; sie haben Teil an einer Sterbekasse, zu der sie nichts beisteuern und erhalten jährlich noch 50 Mk. bar ausgezahlt. Das große Vermögen gestattet ihnen auch die Unterhaltung einer Unterstützungskasse für in Not geratene Mit-

glieder oder deren Witwen. Ergiebt sich hieraus eine weit über das gewöhnliche Maß hinausgehende Verzinsung des Eintrittsgeldes, so muß doch zugestanden werden, daß die Aufbringung des letzteren jungen Anfängern vielfach nicht möglich ist. Die einzelnen Innungen zählen zur Zeit Mitglieder:

Die Innung zu Leipzig	113
" " " Reudnitz und Umgegend	46
" " " Plagwitz-Lindenau u. Umgegend .	60
" " " Taucha und Umgebung	110

Die Innung zu Leipzig leuchtet den Schwesterinnungen durch ihre thatkräftige Selbsthilfe voran. Die Tauchaer Innung hat zwar eine Versicherung gegen Verluste an den im Betriebe beschäftigten Pferden eingerichtet; aber sie wird doch bedeutend in den Schatten gestellt durch die Gründung der Central-Viehmarktsbank, der Talgschmelze und des gemeinschaftlichen Häuteverkaufs. Im Jahre 1895 ist zu diesen Unternehmungen noch eine besondere Innungskrankenkasse getreten, die freilich trotz einer bedeutenden Unterstützung aus der Innungskasse bis jetzt die auf sie gesetzten Hoffnungen nicht erfüllt hat. Auch auf die bessere Ausbildung ihrer Lehrlinge ist die Innung bedacht gewesen. Auf ihre Anregung hin sind dieselben seit nunmehr einem Jahre in besonderen Fachklassen der Fortbildungsschule untergebracht und genießen an zwei Nachmittagen der Woche einen Unterricht, der ganz auf ihren Beruf zugeschnitten ist. Durch die Übernahme einer „Anleitung zur Buchführung des Fleischers" in eigenen Verlag hat die Innung bewiesen, daß sie die Wichtigkeit des kaufmännischen Elements in ihrem Berufe anerkennt.

Da auch Lehrlinge von Nichtinnungsmeistern und die übrigen Innungen die Vorteile der erwähnten Einrichtungen mit genießen, haben die Bemühungen der Leipziger Innung zugleich auch das Gefühl der Zusammengehörigkeit und Interessengemeinschaft gestärkt. Durch die Zusammenlegung des Arbeitsnachweises im Jahre 1894 ist ein weiterer Schritt in dieser Richtung geschehen. Die Unkosten für das Gehalt des Sprechmeisters (900 Mk.), für die Miete der Herberge (375 Mk.) und die Gesellengeschenke verteilen sich nun auf mehr Interessenten, und die Zahl der Geschenke überhaupt nimmt in demselben Maße ab, als die Arbeitsgelegenheit zunimmt. Denn Gehilfen, denen Arbeit nachgewiesen werden kann, erhalten keine Geschenke.

Die Führung der Geschäfte besorgt der Sprechmeister, der zugleich Vorstand des Innungsausschusses für das Gesellen- und Lehrlingswesen ist. Bei ihm sind die Knaben, welche das Fleischerhandwerk erlernen wollen,

waren noch 9,5 kg Geflügel und Wild, 13,5 kg Fisch und 4,5 kg Austern. Freilich sind gerade hierin die Konsumtionssitten der Großstädte außerordentlich verschieden, und der ziemlich tiefe Stand der Lebenshaltung in der großen Masse der Leipziger Bevölkerung muß gerade in diesem Punkte vor zu günstigen Schätzungen warnen.

13. Innung und Verband.

Zu einer einheitlichen Organisation hat es das Leipziger Fleischergewerbe auch heute noch nicht gebracht. Vier verschiedene Innungen stehen nebeneinander: Leipzig, Leipzig-Reudnitz, Leipzig-Lindenau und Taucha. Dazu kommt als fünfte die Innung Rötha, welcher aber nur Landfleischer angehören. Die Innung zu Taucha und Umgegend nimmt laut Statut neben Meistern aus Gohlis, Eutritzsch, Neuschönefeld, Neustadt und anderen einverleibten Vororten Leipzigs auch Fleischer auf, die in den Dörfern der Umgegend, wie Schönefeld, Thekla u. s. w. und dem Städchen Taucha ihre Betriebe haben; sie besteht also aus Stadt- und Landfleischern zugleich. In die Innung von Reudnitz und Umgebung und die von Plagwitz-Lindenau haben sich besonders Fleischer aus den betreffenden Ost- und Westvororten aufnehmen lassen. Jede dieser Vereinigungen hat ihren besonderen Obermeister, ihr besonderes Statut und unterhielt bis Oktober 1894 auch einen besonderen Arbeitsnachweis.

Nach einer 1895 zu stande gebrachten Revision der Statuten der Leipziger Innung können jetzt auch Meister aus den Vororten derselben beitreten. Versuche einer völligen Verschmelzung der übrigen Innungen mit der Leipziger sind bis jetzt auf unüberwindliche Hindernisse gestoßen wegen der Ungleichheit der Vermögensverhältnisse dieser Körperschaften. Die Leipziger Innung fordert ein Eintrittsgeld von 600 Mk. und 100 Mk. Gebühren bei Ablegung der Meisterprüfung. Berücksichtigt man die Vorteile, die sie einem Innungsmitgliede bietet, so wird das Urteil über die Höhe dieser Summen milder lauten. Den Leipziger Innungsmeistern kommen nämlich die Erträgnisse eines 230 000 Mk. betragenden Innungsvermögens und andere Einnahmen aus der Vermietung von Grundstücken zu gute. Sie zahlen keine Innungsbeiträge für die Unterhaltung der Herberge, des Arbeitsnachweises u. s. w.; sie bestreiten aus der Innungskasse ungefähr 9000 Mk. Unkosten für den Betrieb der Innungs-Lohnschlächterei; sie haben Teil an einer Sterbekasse, zu der sie nichts beisteuern und erhalten jährlich noch 50 Mk. bar ausgezahlt. Das große Vermögen gestattet ihnen auch die Unterhaltung einer Unterstützungskasse für in Not geratene Mit-

glieder oder deren Witwen. Ergiebt sich hieraus eine weit über das gewöhnliche Maß hinausgehende Verzinsung des Eintrittsgeldes, so muß doch zugestanden werden, daß die Aufbringung des letzteren jungen Anfängern vielfach nicht möglich ist. Die einzelnen Innungen zählen zur Zeit Mitglieder:

Die Innung zu Leipzig	113
" " " Reudnitz und Umgegend	46
" " " Plagwitz-Lindenau u. Umgegend	60
" " " Taucha und Umgebung	110

Die Innung zu Leipzig leuchtet den Schwesterinnungen durch ihre thatkräftige Selbsthilfe voran. Die Tauchaer Innung hat zwar eine Versicherung gegen Verluste an den im Betriebe beschäftigten Pferden eingerichtet; aber sie wird doch bedeutend in den Schatten gestellt durch die Gründung der Central-Viehmarktsbank, der Talgschmelze und des gemeinschaftlichen Häuteverkaufs. Im Jahre 1895 ist zu diesen Unternehmungen noch eine besondere Innungskrankenkasse getreten, die freilich trotz einer bedeutenden Unterstützung aus der Innungskasse bis jetzt die auf sie gesetzten Hoffnungen nicht erfüllt hat. Auch auf die bessere Ausbildung ihrer Lehrlinge ist die Innung bedacht gewesen. Auf ihre Anregung hin sind dieselben seit nunmehr einem Jahre in besonderen Fachklassen der Fortbildungsschule untergebracht und genießen an zwei Nachmittagen der Woche einen Unterricht, der ganz auf ihren Beruf zugeschnitten ist. Durch die Übernahme einer „Anleitung zur Buchführung des Fleischers" in eigenen Verlag hat die Innung bewiesen, daß sie die Wichtigkeit des kaufmännischen Elements in ihrem Berufe anerkennt.

Da auch Lehrlinge von Nichtinnungsmeistern und die übrigen Innungen die Vorteile der erwähnten Einrichtungen mit genießen, haben die Bemühungen der Leipziger Innung zugleich auch das Gefühl der Zusammengehörigkeit und Interessengemeinschaft gestärkt. Durch die Zusammenlegung des Arbeitsnachweises im Jahre 1894 ist ein weiterer Schritt in dieser Richtung geschehen. Die Unkosten für das Gehalt des Sprechmeisters (900 Mk.), für die Miete der Herberge (375 Mk.) und die Gesellengeschenke verteilen sich nun auf mehr Interessenten, und die Zahl der Geschenke überhaupt nimmt in demselben Maße ab, als die Arbeitsgelegenheit zunimmt. Denn Gehilfen, denen Arbeit nachgewiesen werden kann, erhalten keine Geschenke.

Die Führung der Geschäfte besorgt der Sprechmeister, der zugleich Vorstand des Innungsausschusses für das Gesellen- und Lehrlingswesen ist. Bei ihm sind die Knaben, welche das Fleischerhandwerk erlernen wollen,

durch ihren Vater oder andere Angehörige anzumelden. Er bringt sie dann bei den Innungsmeistern, die sich für das betreffende Jahr zur Annahme von Lehrlingen erboten haben, unter Berücksichtigung besonderer Wünsche und Fähigkeiten unter. Er beaufsichtigt sie während ihrer Lehrzeit, überwacht ihre Ausbildung und vertritt sie auch, falls es notwendig wird, gegen Meister oder Gesellen. In allen Fällen, in denen ein Lehrling Grund zur Beschwerde zu haben glaubt, hat er sich an den Sprechmeister zu wenden, der die Angelegenheit untersucht und für Abhilfe etwaiger Mißstände sorgt, gegebenen Falls unter Heranziehung des Obermeisters, des Innungsausschusses für Gesellen- und Lehrlingswesen, sowie des Gesellenausschusses. Der Sprechmeister hat auch das Recht, die Arbeits- und Wohnräume des Lehrlings zu betreten. Nach beendeter Lehrzeit nimmt er das Gesellenstück ab. Ist dasselbe sehr gut ausgefallen, so kann der Sprechmeister beim Innungsvorstande eine Auszeichnung in Form eines Diploms beantragen.

Da die Wünsche und Ansprüche der Meister an die Gehilfen sehr verschieden sind, so kann der mit den Verhältnissen der Meister vertraute Sprechmeister sich bei der Zuteilung von Arbeit nicht an die Reihenfolge halten, in der sich die Gehilfen melden, sondern trifft eine Auswahl aus den Bewerbern. Der Meister zeigt auf einem gedruckten Formulare an, ob er den Gehilfen angenommen hat.

Der Arbeitsnachweis ist ein Glied in der Verbandsorganisation der deutschen Fleischerinnungen. Dieser gehören z. Z. 866 Innungen mit 21 816 Meistern an. Sie gliedert sich in 21 Bezirksvereine, die gewöhnlich einen ganzen deutschen Kleinstaat oder eine preußische Provinz umfassen. Die Innungen in den Bezirksvereinen treten zusammen zu Bezirkstagen, die Bezirksvereine zum Verbandstage. Zweck des Verbandes sind gemeinsame wirtschaftliche Unternehmungen, bessere Ausbildung der Lehrlinge und Stärkung der autoritativen Stellung der Meister gegenüber den Gehilfen. Organ des Verbandes ist die „Deutsche Fleischerzeitung".

Die vielleicht wohlgemeinte Aufsicht über die Gehilfen kann sehr leicht zu einem Druck auf dieselben ausarten. Jeder Lehrling, der bei einem dem Verbande angehörenden Meister ausgelernt hat, erhält ein Verbandswanderbuch, das aber Eigentum des Verbandes bleibt und ihm wieder entzogen werden kann, sobald er die Arbeit unbefugt einstellt, sich Veruntreuungen zu Schulden kommen läßt, sein Wanderbuch fälscht oder mißbraucht oder den einem Gesellen obliegenden Verpflichtungen nicht nachkommt[1]. Wenn

[1] In der Zeit vom 1. Oktober 1894 bis 31. Dezember 1895 wurden in Leipzig 21 Verbandsbücher eingezogen, und zwar wegen gerichtlicher Bestrafung 8, wegen

auch die Instruktionen des Sprechmeisters dahin lauten, daß er zuerst dem Gehilfen sein Vergehen vorzuhalten, ihn väterlich zu ermahnen und zur Besserung anzuhalten habe, so sind doch die angeführten Bestimmungen so allgemein, daß der Gehilfe der Willkür ausgesetzt sein kann. Die Strafe wirkt um so härter, als die Entziehung des Buches in dem Verbandsorgan öffentlich bekannt gemacht wird und der Gehilfe nirgends auf einem Sprechmeisteramt in Deutschland noch ein Geschenk erhält. In besonderen Fällen erfolgt die Entziehung des Buches nur auf Zeit.

Das Geschenk beträgt 1 Mk. und wird demselben Gehilfen nur einmal im Jahre gewährt. Es besteht in einer Marke, die vom Herbergsvater für den genannten Betrag angenommen wird. Nur 50 Pf. werden als weitere Wegzehrung in bar gegeben; die andere Hälfte soll, angeblich zur Vermeidung des Genusses von Branntwein, auf der Herberge verzehrt werden. Im übrigen sorgen die Fleischer in dieser Weise nur für ihre Verbandsmitglieder; Gehilfen, deren Papiere sonst den polizeilichen Vorschriften entsprechen, erhalten bedauerlicherweise vom Sprechmeister nur eine Bescheinigung zur Entgegennahme eines Geschenkes vom Verein gegen Hausbettelei. Österreicher werden an den österreichischen Unterstützungsverein verwiesen. Durchschnittlich sprechen in einem Jahre 1400—1500 Gehilfen vor; von diesen erhielten

	Innungsgeschenke	fanden Arbeit
1887	835	136 (1/2 Jahr)
1888	1018	181
1890	1113	161
1891	1032	200

Im ersten Halbjahre 1894 sprachen gegen 800 Gehilfen vor; 534 erhielten das Geschenk, 28 wurden an den Verein gegen Hausbettelei gewiesen, 129 gingen leer aus, weil die Papiere nicht in Ordnung waren oder die Gehilfen nicht Arbeit annahmen, und ungefähr 100 traten in Arbeit.

Die durchgreifende Macht des Verbandes zeigte sich recht deutlich in den achtziger Jahren, als in Hamburg die Gründung eines Fachvereins für Schlächter versucht wurde, der socialdemokratische Tendenzen verfolgte. Sofort wurden die Namen der Vereinsmitglieder bekannt gegeben und aus den Verbandslisten gestrichen. Erst als sie aus dem Vereine austraten und in den Schoß des Verbandes zurückkehrten, fanden sie wieder Arbeit. Ein zweiter in den 90er Jahren von Hamburg und Berlin aus unternommener

---

Unehrlichkeit 1, wegen Fälschung des Verbandsbuches 6, wegen schlechten Zustandes, unglaubwürdiger Atteste, falscher Stempel 4, wegen statutenwidriger Ausstellung 2.

Versuch zu einer selbständigen Gehilfenorganisation scheint etwas mehr Erfolg zu haben.

Positiv hat der Verband zur Hebung des Fleischergewerbes durch die mit den Verbandstagen verbundenen Ausstellungen von Fettvieh, Maschinen und Werkzeugen beigetragen. Der Fleischer lernt auf diese Weise die technischen Fortschritte kennen, kann neue zweckmäßige Maschinen in Augenschein nehmen und Verbesserungen an solchen anregen. Auch ist der sociale Halt, den eine so ausgedehnte nationale Organisation dem ganzen Gewerbe gewährt und die Wirksamkeit der gemeinsamen Interessenvertretung gewiß nicht zu unterschätzen.

14. Ergebnis.

Wir haben im Vorstehenden die Entwicklung der Leipziger Fleischerei von ihren Anfängen bis zur Gegenwart verfolgt. In dieser langen Zeit hat die Betriebsweise des Handwerks nur sehr wenig Veränderungen erlitten. Von Anfang an sehen wir den Fleischer vorzugsweise als Kaufhandwerker thätig; das Lohnwerk hat, soweit wir zurückblicken können, nie eine größere Rolle gespielt, und es hat seine bescheidene Stellung bis auf die Gegenwart, wenn auch mit einer leisen Modifikation seines Verhältnisses zum Konsumenten, behauptet.

Zu allen Zeiten ist der Fleischerei ein ausgesprochen kommerzieller Zug eigen gewesen; ihre produktive Aufgabe bestand fast immer nur im Töten und kunstgerechten Zerlegen von Tieren, war also wesentlich „distributiver" Natur: Einkauf im großen und Verkauf im kleinen. Die Verarbeitung des Rohmaterials (Wurst — Talglichte) hatte meist nur die Bedeutung der Nebenproduktion, der zweckmäßigen Verwertung von Abfällen.

Ein ausschließliches Absatzrecht auf dem städtischen Markte hat die Leipziger Fleischerei nie besessen. Aber es war unter der Zunftverfassung doch das Bestreben vorhanden, die Konkurrenz der Landfleischer auf ein bestimmtes Maß einzuschränken und durch das Bankfystem mit einer geschlossenen Zahl öffentlicher Verkaufsstellen den Nahrungsstand der einzelnen Meister zu sichern.

Die Veränderungen, welche in dieser Organisation der städtischen Fleischversorgung seit Einführung der Gewerbefreiheit eingetreten sind, sind wieder wesentlich kommerzieller Natur. Während früher der Einkauf der Schlachttiere von jedem Meister einzeln und an verschiedenen Stellen des umliegenden Landgebietes vorgenommen wurde, der Absatz des Fleisches aber

in der Fleischerhalle auf einen Punkt konzentriert war, hat sich seit Errichtung des Viehhofs dieses Verhältnis gerade umgekehrt. Heute ist der Einkauf der Tiere auf einen Punkt zusammengezogen, und der Absatz des Fleisches zerstreut sich in zahlreiche isolierte Verkaufsstellen.

Daraus folgt einerseits eine erhebliche Abkürzung des für den rein kommerziellen Teil der Fleischerei nötigen Zeitaufwands. Während früher der Aufkauf auf den Dörfern den Meister oft tagelang aus der Stadt und von seiner Betriebsstätte fernhielt, vollzieht sich heute der Einkauf für die ganze Woche in einer halben Stunde der beiden Markttage. Das Anfangsstück des alten Geschäftsganges, das Sammeln und Transportieren der Schlachttiere, ist sozusagen aus dem Gewerbe hinausverlegt und reinen Handelsbetrieben überlassen; ja die letzteren treffen bereits Anstalten, auch den ersten Abschnitt des eigentlichen Produktionsprozesses, das Schlachten, zu übernehmen, oder es entstehen dafür eigene Engrosschlächtereien, so daß der Fleischer sein Rohmaterial bereits als Halbfabrikat (in Vierteln und noch kleineren Stücken) kaufen und damit die große Schwierigkeit der gewinnbringenden Verwertung aller Teile eines Tieres leichter überwinden kann. Ist damit sein Risiko vermindert, so darf man nicht übersehen, daß zugleich die Gewinnchancen des Einkaufs aus erster Hand aufgegeben sind. Der Betrieb erfordert schärferes Rechnen, größere Umsicht, und dies um so mehr, je mehr sich das Gewerbe der reinen Ladenfleischerei nähert.

Die am Anfange des Produktionsprozesses ersparte Zeit ist den Endstadien desselben zu Gute gekommen. Es wird auf die zweckmäßige Zerlegung und Verarbeitung mehr Gewicht gelegt; man dehnt den Produktionsprozeß bis in das Bereich hin aus, das früher der Privatküche zufiel; man stellt Maschinen in den Betrieb ein. Zugleich verlangt die Bedienung der Kundschaft mehr Aufmerksamkeit, Zeit- und Kapitalaufwand. Die Kundschaft, welche beim alten Fleischhallensystem eine Marktkundschaft und darum wechselnd war, hat sich mehr zu einer regelmäßigen, festen umgestaltet, und der Fleischer sucht durch Übernahme von täglichen Lieferungen für Anstalten und Gasthäuser dieses Element der Stabilität möglichst zu verstärken.

Zweifellos haben die größere Raschheit des Kapitalumschlags und die Fortschritte in der Verarbeitungstechnik das Kapitalerfordernis für einen Betrieb vermehrt. Aber im ganzen hat sich doch die Leipziger Fleischerei im Rahmen des kleinkapitalistischen Vollhandwerks gehalten. Die Ansätze zur Massenproduktion und Specialisierung sind sehr spärlich und finden sich nur auf dem Gebiete der Schweineschlächterei. Aber auch hier ist die Erzeugung von Dauerware, welche allein in der Fleischerei erst die Massenproduktion ermöglicht, in sehr engen Grenzen geblieben. Insbesondere ist

die Wurſtfabrikation auf einer Stufe der techniſchen Entwicklung ſtehen geblieben, die auswärtigen Verſandgeſchäften ein lohnendes Abſatzfeld am Orte übrig läßt.

In Bezug auf den Abſatz friſchen Fleiſches haben ſich die Konkurrenzverhältniſſe in neuerer Zeit kaum geändert, und auch der Import überſeeiſcher Ware hat ihm nur unweſentlich Eintrag gethan. Die Konkurrenz der Landfleiſcher hat eher an Schärfe verloren. Nehmen wir dazu, daß ein hochentwickeltes Standesbewußtſein und die noch ziemlich feſte Innungsorganiſation eine eigentliche Preisdrückerei nicht aufkommen läßt, ſo muß man ſich im Intereſſe der Konſumenten eigentlich freuen, daß der offene Fleiſchmarkt der Markthalle und das Beſtehen der Freibank einer unter ſolchen Verhältniſſen nahe liegenden Ringbildung wohlthätig entgegenwirkt.

Im ganzen muß die heutige Lage des Leipziger Fleiſcherhandwerks als eine ſehr günſtige bezeichnet werden, und es darf anerkannt werden, daß zu dieſem Ergebnis die von der Innung geſchaffenen oder getragenen Einrichtungen (Kreditinſtitut, gemeinſame Verwertung der Nebenprodukte) weſentlich beigetragen haben. Ihre Wirkſamkeit könnte eine noch erheblich größere ſein, wenn an Stelle der verſchiedenen Innungen eine einzige, ſämtliche Fleiſcher Alt- und Neu-Leipzigs umfaſſende Organiſation treten würde. Ebenſo wird man aber auch den von der Stadtgemeinde geſchaffenen Einrichtungen des Schlacht- und Viehhofs, der Viehverſicherung, der Sanitätsſchlächterei einen wohlthätigen Einfluß auf das Gedeihen der Leipziger Fleiſcherei nicht abſprechen dürfen, trotz aller Klagen über die Höhe der Gebühren.

Daß es auch an Flecken in dieſem im allgemeinen befriedigenden Bilde nicht fehlt, iſt in der vorſtehenden Darſtellung nicht verſchwiegen worden. Unſchöne Äußerungen des Handwerksneides bei Submiſſionen und Hotellieferungen, leichtſinniges Kreditnehmen und -Geben, mangelhafte kaufmänniſche Bildung, unordentliche Buchführung, Überkonſum im Privathaushalt bringen immer wieder den Einen oder Andern zu Falle; die Eröffnung von Betrieben mit ungenügendem Kapital läßt auch hier lebensunfähige Exiſtenzen auf die Bildfläche treten, welche in die ſchmähliche Schuldknechtſchaft der Viehhändler verfallen. Aber bei Fleiß und Sparſamkeit hat auch heute noch jeder tüchtige Gehilfe, der eine Frau wählt, die ihm tapfer im Geſchäfte zur Seite ſteht und der ſeinen Betrieb nicht mit zu ſchwachen Mitteln beginnt, Ausſicht, als Fleiſchermeiſter in Leipzig ſein gutes Auskommen zu finden und ſelbſt zu Wohlſtand zu gelangen.

II.

Die Seilerei in Leipzig.

Von

Arthur Hofmann.

1. Das alte Produktionsgebiet; Geſchichtliches über das Leipziger Seilerhandwerk.

Die Herſtellung von Schnuren und Stricken aus pflanzlichen Faſerſtoffen iſt zweifellos eine Fertigkeit, welche der Menſch ſeit der älteſten Zeit entwickelt hat und die auch heute noch von tiefſtehenden Naturvölkern mit großem Geſchick geübt wird[1].

Während in Nordeuropa noch lange aus Lederriemen geflochtenes Tauwerk im Gebrauch blieb, wiſſen wir, daß Karl d. Gr. bereits Hanf auf ſeinen Meierhöfen bauen ließ. Seiler ſelbſt werden zwar im capitulare de villis nicht genannt, wohl aber Netzmacher, die ja die Geſpinſte der Seiler brauchten[2].

Das ganze Mittelalter hindurch war die Seilerei im Binnenlande ein ausgeſprochen bäuerliches Gewerbe. Wie das Spinnen, dem es ja der Technik und dem Rohſtoffe nach ſehr nahe ſteht, mag es hier lange im Hausfleiß geübt worden ſein[3], wo und ſolange man Hanf und Flachs an-

[1] Siehe Ratzel, Völkerkunde I S. 223, 234 u. öfter.

[2] retiatores, qui retia facere sciant, tam ad venandum, quam ad piscandum sive ad aves capiendum.

[3] Im ſächſiſchen Erzgebirge hat der Verfaſſer noch in den achtziger Jahren Stricke aus Flachswerg von den Bauern machen ſehen; ein Dorfzimmermann hatte das dazu nötige „Strickzeug“ gemacht.

baute. So erklärt sich's, daß die Seiler des Binnenlandes erst spät zu zünftiger Organisation kamen.

Während Nürnberg im Jahre 1363 bereits 10 Seiler zählte, gab es deren in Frankfurt a. M. 1387 nur 5 und 1440 gar nur 4[1]. In München werden schon 1426 die Vorsteher (Vierer) und Sätze der Seiler erwähnt; bereits damals ist den Meistern verboten „auf dem Land darauſſer zu arbeiten und zu stören[2]". Während hier die Seilerei schon früh als Kauf- und Markthandwerk auftritt, dürfte die Stör in kleineren Landstädten noch lange eine bedeutende Rolle gespielt haben. Denn eine der hauptsächlichsten und lohnendsten Arbeiten bildete für die Seiler vielerorts das Hecheln des Bauernflachses, den die Frauen und Mägde verspannen. Mit dem allmählichen Zurücktreten des Flachsbaues ist ihnen diese Arbeit entfallen. In der Leipziger Gegend soll die Störarbeit der Kleinstadtmeister noch bis Mitte dieses Jahrhunderts in ziemlichem Umfang fortbestanden haben, und im Erzgebirge kommt sie noch heute vor, wo Flachsbau getrieben wird.

Daß in Deutschland die Seilerei in älterer Zeit nicht bloß auf der Stör, sondern als eigentliches Wandergewerbe betrieben wurde, scheint aus der von J. Grimm festgestellten Thatsache hervorzugehen, daß die Seiler einen König hatten, dessen Gewalt, wie es scheint, über ganz Deutschland ging, und der in Mainz gewählt wurde[3]. Denn nur die fahrenden Leute, wie Kesselflicker, Zigeuner, Spielleute 2c., für welche eben eine lokale Organisation ungenügend war, hatten einen „König".

Weit größere Bedeutung als im Binnenlande mußte die Seilerei schon frühe des Schiffstauwerks wegen in den Küstenstädten gewinnen. Hier trat bald eine Berufsteilung ein: es sonderten sich die Reepschläger, welche das Tauwerk fertigten, von den sog. Spitzarbeitern oder Landseilern, denen die übrigen Seilerartikel blieben. Ja, die Reeper hatten wieder, wenigstens in Lübeck[4], vom Rate privilegierte Hilfsarbeiter, die Hanfspinner, welche von jenen gemietet wurden und ihnen das Garn zu den Tauen spannen. In Hamburg gab es eine Zunft der Reeper bereits 1345[5]; nach den Satzungen der Lübischen Reepschläger bestanden Ämter der Reeper um 1390 auch in Wismar, Rostock, Stettin und Stralsund. Als Betriebsform scheint in diesen Städten damals das Lohnwerk im Dienste der Reeder vorgeherrscht zu haben. Noch 1770 muß es dort häufig gewesen sein; denn in der

[1] Bücher, Die Bevölkerung von Frankfurt a. M. S. 143 u. 207; vergl. S. 106.
[2] Schlichthörle, Die Gewerbebefugnisse der Stadt München S. 265.
[3] Grimm, Wörterbuch V S. 1697 u. Weistümer I 533.
[4] Wehrmann, Lübeckische Zunftrollen S. 380.
[5] Rüdiger, Hamburger Zunftrollen S. 200.

Königsberger Taxordnung aus jenem Jahre wird neben den Preisen für fertige Ware auch der „Macherlohn" für Tauwerk ꝛc. festgesetzt.

Im Binnenlande scheint nur in den Gegenden mit starkem Bergbau die Seilerei eine ähnliche Entwicklung genommen zu haben. In Sachsen gehört hierher vor allem Freiberg, wo schon um 1400 eine Seiler-Innung erwähnt wird, die 1520 als Kreis- und Hauptlade bestätigt wird.

Was nun das Produktionsgebiet der Landseiler anbetrifft, mit denen wir es im folgenden allein zu thun haben, so wird es weder durch die Definition, welche Bergius von der Seilerei giebt, noch durch die kunterbunte Aufzählung der von den Seilern allein zu führenden Artikel, die wir in den Leipziger Innungsordnungen finden, voll erschöpft[1]. Wir werden es vielmehr weit besser überschauen, wenn wir es in folgende Gruppen fassen:

1. Gesponnene und gedrehte Waren, das sind Seilerwaren i. e. S. wie Garne, Bindfaden, Schnuren, Stricke, Stränge, Taue, Saiten, Roßhaargespinst ꝛc.

2. Gewebte Waren, das sind die gröberen Sorten von Gurten und Schläuchen, sowie die aus Gurt gefertigten Artikel wie Halftern, Korbbänder, Sattelgurte ꝛc.

3. Gestrickte und geflochtene Waren, wie Netze, Kober, Futterschwingen. An

4. Stelle wäre endlich eine Reihe von Waren zu nennen, die zum Teil wohl der Eigenproduktion des Seilers entstammten, zum Teil aber auch ausschließlich Handelsartikel waren, wie Fackeln, Lunten, Pflugräder, Winden, Schippen, Harken, Eggen, hölzerne Tragen, Peitschenstäbe, Pech, Öl, Fischthran, Wagenschmiere ꝛc.

Augenfällig ergiebt sich aus der Kombination dieser Artikel, daß die Landwirte die Hauptabnehmer der Seiler waren, und daß manche Artikel

[1] Bergius, Neues Poliz. u. Cam.-Mag. V S. 259: „Der Seiler ist der bekannte zünftige Handwerker, welcher verschiedene Sorten von Bindfaden, Seilen, Stricken und Tauen verfertiget, und dazu Flachs, Hanf, Werg, Roßhaare ꝛc. als seine Hauptmaterialien verbraucht, auch sowohl mit seinen eigenen, als ein und andern ihm verstatteten Waren, nämlich gesottenen Roßhaaren, Schusterhanf, Wagenschmier, Theer, Fischthran, Leinöl, Schubkarrenräder, Futterschwingen, Theerbutten ꝛc. handelt". Der erwähnte Leipziger Innungsartikel lautet: „Es soll auch keiner, der das Handwerk nicht ordentlich gelernet hat, Wagenschmiere, gemacht oder ungemacht, weder pfennig-, noch 3pfennig-, noch pfundweise Theer, Lein- oder Rübesaat (-Samen), Öl, Laß- und Faßpech, Fischthran, rheinischen oder inländischen Hanf, Pechfackeln, krause Haare, Kober, Pflugräder, Stränge, Schuhdrähte, Stricke, Seile und was dem Handwerk anhängig ist, verkaufen noch feilhaben, viel weniger auf dem Lande, vor denen Kirchen und Kretschamen auf Schiebeböcken oder sonst in und vor der Stadt damit hausiren."

nur deshalb ihnen zum Vertriebe überlassen waren, weil sie ihre eigenen Produkte im Gebrauche ergänzten oder weil sie von keinem andern zünftigen Handwerk geführt, aber doch von ihren Abnehmern verlangt wurden. Es läßt sich daraus unschwer auf eine gewisse, dem Handwerk von Anbeginn anhaftende Schwäche schließen, die es antrieb, seinen Nahrungsspielraum früh nach der Seite des Handels hin zu erweitern.

Wenn sonach das Produktions- und Handelsgebiet des Seilers in seiner Zusammensetzung auf den ersten Blick auch etwas bunt und willkürlich gebildet erscheint, so läßt sich doch für fast alle Artikel unschwer eine nähere Beziehung zu dem engeren Produktionsgebiete des Seilers oder zu seinem Geschäftsverkehr nachweisen. Ersteres trifft z. B. zu für die Herstellung und den Verkauf von „krausen Haaren", d. h. Roßhaaren, die erst mit dem Seilerrad zu einer Art Strang gesponnen und in Öl gesotten werden müssen, ehe sie die nötige Kräuselung erhalten und zu Polsterzwecken tauglich werden. Ebenso erklärlich ist, daß die Herstellung von Darmsaiten den Seilern zufiel, soweit nicht besondere Saitenmacher existierten. Zweifellos Sache der Seiler war ferner das Anfertigen der ziemlich starken zur Gurtweberei dienenden Fäden. Daß auch die letztere selbst dem Gewerbe zufiel, braucht nicht Wunder zu nehmen, da der äußerst einfache Produktionsprozeß ohne Hilfe eines Webstuhles, nur mit zwei sog. Gurtkämmen, die man an einem Balken des Arbeitszimmers befestigte, vor sich ging, und Gurt und Seil beim Pferdegeschirr, beim Polstern 2c. nebeneinander Verwendung finden. Die Herstellung von Pechfackeln und Lunten, die wohl nie ein eigenes Gewerbe ausgemacht hat, fiel den Seilern ganz natürlich zu, da für beide Waren das beim Hecheln des Flachses abfallende Werg den Hauptbestandteil bildete.

An die Herstellung von Pechfackeln mag sich das Anfertigen der aus Pech und Öl bestehenden Wagenschmiere angeschlossen haben, womit das Gewerbe schon 1514 privilegirt[1] erscheint. Das Vorrecht auf den Kleinhandel mit Öl erklärt sich vielleicht daraus, daß die Pflanzen, welche ihnen hauptsächlich den Rohstoff ihrer Produktion lieferten, Hanf und Flachs, zugleich Ölpflanzen sind. Aus derselben Quelle, aus der sie den Spinnstoff bezogen, konnten sie Hanf- und Leinsamen erhalten, den sie vom Ölmüller für den eigenen Verkauf schlagen ließen, woraus sich von selbst ergab, daß

[1] Dieses Privileg galt übrigens in Sachsen nur für den Kleinhandel (pfennig-, dreipfennig-, pfundweise) mit Öl, Pech, Wagenschmiere 2c. Funke, Polizeigesetze IV S. 221.

sie außer mit Öl auch mit den entstehenden Nebenprodukten, Lein- und Ölkuchen, handelten.

Am auffallendsten aber ist es zweifellos, daß wir unter den Artikeln, die dieses Gewerbe führt, auch Pflug- und ähnliche Räder, Harken, Wurfschippen, hölzerne Tragen, Winden, Futterschwingen, Gegenstände, die meist in das Arbeitsgebiet des Stellmachers fallen, vorfinden. Die ebenfalls genannten Kober waren ursprünglich aus Bast geflochten, der ohnehin von den Seilern zu Stricken verarbeitet wurde. Es läßt sich leider nicht feststellen, ob die Seiler ursprünglich nur Handel mit jenen Holzgeräten getrieben oder ob sie dieselben auch angefertigt haben. Da die Seilerei im Winter und sonst bei sehr ungünstigem Wetter leicht unfreiwillige Unterbrechungen erleidet, könnte man wohl daran denken, daß diese Pausen durch einfache Holzschnitz- und Flechtarbeiten ausgefüllt worden seien, für die sich bei der Landkundschaft leicht Abnehmer fanden. Der Umstand, daß die von den Seilern geführten Räder ziemlich kunstlos waren, — sie hatten statt Felgen nur einen einzigen Holzreif — scheint dafür zu sprechen. Soweit aber die älteren Meister sich erinnern können und Kunde haben, hat man in Leipzig diese Geräte von Hausindustriellen, die in benachbarten Dörfern saßen, bezogen. Die Kober erhielt man aus Liebenwerda.

Wenn wir davon absehen, daß bereits in den Jahren 1301 und 1304 unter den Ratsherren ein Arnoldus funicularius vorkommt, so giebt uns über das Leipziger Seilerhandwerk die älteste Kunde eine ihm vom Rate im Jahre 1514 verliehene Ordnung. Sie regelt den Zugang zur Meisterschaft und fordert als Meisterstücke ein Zimmermannsseil, eine Vogelleine und eine Wagenleine für Fuhrleute. Die Gebühren betragen 4 Gulden und ein Meistereſſen, das höchstens 10 Gulden kosten soll. Die Forderung einer dreimaligen Mutung fehlt in der ursprünglichen Fassung der Ordnung und ist erst später am Rande zugefügt. Eine zweite Handwerksordnung von 1561 ändert nur wenig; dagegen enthält eine dritte Redaktion von 1610 den wichtigen neuen Satz[1]: „Es soll ein Seiler keinem andern arbeiten, er sei Bürger oder Bauer". Es scheint also jetzt erst die Stör für die Leipziger Seilermeister verboten zu werden. Seit dieser Zeit bleiben die Artikel bis in unser Jahrhundert fast ohne Änderung.

Dagegen sehen wir gegen früher die Bedingungen des Meisterwerdens stark erschwert. Nach der Lehrzeit, deren Dauer frei vereinbart wird, mindestens aber 3 Jahre beträgt, und bei deren Beendigung 12 Groschen

[1] Zunftbuch II S. 207.

dem Meister, 1/2 Gulden der Lade und 1/2 Gulden an den Gotteskasten zu zahlen waren, muß der Geselle zum wenigsten 3 Jahre, und, falls er Meistersohn oder Schwiegersohn ist, oder eine Meisterswitwe heiratet, 2 Jahre gewandert sein, ehe er zum Meisterstück zugelassen wird. Des weiteren muß er ein Jahr in Leipzig gearbeitet haben. Dreimal hat sich der Meisterkandidat von Michaelis an unter Erlegung von je einem Thaler Mutgeld an den Quartalen vor dem Handwerk zu melden, bevor er zwischen dem 3. und 4. Quartal das Meisterstück machen darf. Dieses besteht nun aus einem Klobenseil[1], 3 Stein schwer und 60 Klafter lang, und einem Berg(werks)seil 3 Stein schwer und 100 Berglachter lang. „Ein Pfund zu schwer oder leicht, eine Klafter zu lang oder kurz tadelt nicht." Das Aussuchen und Zurichten des Hanfes gehörte natürlich ebenfalls zur Arbeit des Prüflings. Bei bestandenem Meisterstück sind 2 Gulden an die Lade zu entrichten. Außer diesen Gebühren legte man für geringe Fehler in der Arbeit, die man, nach den Innungsrechnungen zu urteilen, fast immer zu finden pflegte, noch ziemlich hohe Geldstrafen auf. Am meisten kostete das sog. Meistereſſen, an dessen Stelle später eine Abgabe von 24 Thalern an die Lade eingeführt wurde. Die Kosten des Meisterwerdens betrugen um 1700 (und so wohl auch im ganzen 17. und 18. Jahrhundert) im Mindestfalle[2]:

Dreimal Mutgeld, je 1 Thlr.	3	Thlr.
In die Lade nach bestandener Prüfung . . .	2	"
2—3 Ctr. Hanf zum Meisterstück	21	"
Schaugeld für das Hanfbesehen	2	"
Meistereſſen	24	"
Insgesamt	52	Thlr.

Wurden nun noch Strafen für kleine Fehler im Meisterstück verhängt, dann mochten die Unkosten leicht auf 70—80 Thl. anwachsen. Daß die jungen Meister in der Regel recht schwer an ihnen zu tragen hatten, geht aus der ratenweisen Abzahlung hervor, die wir sehr oft in den Innungsrechnungen finden. Und trotzdem hat die Innung diese Kosten noch kurz vor ihrem Ende gesteigert. Nach der Ordnung von 1856 mußten z. B. beim Seilspinnen des Prüflings stets 8 Meister anwesend sein, deren jeder 5 Tage lang 1 Thl. pro Tag erhielt. Das alte Meistereſſen wurde zwar nicht mehr durch die Ordnung selbst gefordert, war aber doch üblich und pflegte solenn gefeiert zu werden.

[1] Aufzugsseil für das Bauhandwerk.
[2] S. Archivakten Tit. LXIV Nr. 308.

Wenn bei den Seilern Produktion auf Vorrat schon sehr frühe neben dem Lohnwerk anzutreffen ist, so liegt der Grund hierfür in der Natur der Seilerwaren: sie verlangen keinerlei individualisierte Arbeit. Gefördert aber wurde sie zugleich durch die Arbeitsbedingungen des Gewerbes und durch den Bedarf. Im Winter, wo der Seiler auf die Arbeit im geschlossenen Raum angewiesen war, mußte er kurze Waren, Stränge und Stricke machen, zumal im beginnenden Frühjahre gerade nach diesen Artikeln eine große Nachfrage eintrat, und im Sommer wieder mußte er auch für den Winterbedarf die auf der offenen Bahn herzustellenden größeren Arbeiten fertigen. Der kleine Handel, den die Seiler schon frühe trieben und der ein „Gewölbe" erforderte, wird die Vorratsproduktion noch weiter angeregt haben. So mag früher nicht anders als heute, Stückbestellung nur bei sehr selten verlangten teureren Waren vorgekommen sein, die man eben wegen dieser Eigenschaften nicht vorrätig hielt, oder die einem speciellen Bedarf angepaßt werden mußten.

Über den Rohstoffbezug der zünftigen Seilerei geben uns die Innungsartikel und andere Dokumente einigen Aufschluß. In Betracht kommen für damals nur Flachs, rheinischer und inländischer Hanf. Während Flachs auch in der weiteren Umgebung von Leipzig, besonders um Halle, gebaut wurde, kam der „inländische" Hanf aus dem Unstrutthale. — Heute ist hier wie dort Flachs- und Hanfbau gänzlich verschwunden. — Der Ankauf der Rohstoffe geschah entweder auf dem Jahrmarkte, und hier war er für jedermann frei und unbeschränkt, oder auf dem Wochenmarkte; hier durfte niemand über seinen unmittelbaren Bedarf hinaus kaufen (Aufkauf treiben), solange nicht die übrigen Seiler ihren Bedarf gedeckt hatten. Brachten Bauern und Händler zwischen den Markttagen Hanf und Flachs zur Stadt, so durfte nicht eher verkauft werden, als bis alle Meister von dem Feilhalten der Ware durch Vermittlung des Obermeisters Kunde erhalten hatten.

Den armen Meistern wurde aus der meist reichlich gefüllten Innungslade Geld zum Einkauf vorgeschossen, oder gleich Hanf oder gesponnene Garne geliefert, welch letztere wahrscheinlich zur Herstellung feiner Schnuren verwandt wurden. Die Lieferung von Garnen ist darum bemerkenswert, weil sie zeigt, daß die Seiler schon frühe Halbfabrikate verarbeiteten.

Ihre Waren setzten die Seiler im Laden, auf den Jahr- und den Wochenmärkten ab. Daß die Jahrmärkte auch von fremden Seilern besucht werden durften, bedarf kaum der Erwägung. Dagegen war alles Hausieren für Einheimische und Fremde streng untersagt und wurde stets unnachsichtlich verfolgt.

Während es ursprünglich den Meistern verboten war, „einigerley frembde gemachte Arbeit" zu führen[1], so wird dies später erlaubt, soweit die fremden Produkte innungsgemäß sind und aus sächsischen Landen stammen. Die Beschäftigung auswärtiger Seiler scheint nicht selten gewesen zu sein, und wir haben hierin wohl die Wurzel der heutigen hausindustriellen Lohnspinnerei zu sehen.

Ein direkter Absatz dieser auswärtigen Meister an Leipziger Kunden auch außer den Märkten ist seit dem vorigen Jahrhundert gestattet, darf aber nur auf vorherige Bestellung hin stattfinden. Bei dem ziemlich regen Bedarf der Stadt konnte sich daher in einigen Nachbarstädten wie in Taucha, Rötha, Zwenkau und Schkeuditz, die Seilerei außerordentlich entwickeln.

Der Betriebsausdehnung waren wie allenthalben in der Zunftzeit enge Schranken gezogen durch die Bestimmung[2], daß kein Meister mehr als zwei Gesellen halten durfte; ein dritter konnte 14 Tage lang beschäftigt werden, falls er sonst keine Arbeit in der Stadt zu finden vermochte. Ob es erlaubt war, mehr als einen Lehrling zu halten, darüber finden wir zwar keine Angaben; doch ersehen wir aus Innungsrechnungen, daß einem Meister höchstens alle 3 Jahre ein Lehrling aufgedungen wird. Bis in unser Jahrhundert herein blieben diese Bestimmungen in Geltung; aber schon um 1795 finden sich mehrfache Klagen gegen Meister, die einen dritten Gesellen angenommen hatten.

Es sei an dieser Stelle zugleich noch der Festsetzung der Gesellenlöhne gedacht, die uns die Gesellenordnung von 1688 giebt[3]: „Ein jeder Geselle soll wöchentlich 4, ein Junger mehr nich als 3 Gr. 6 Pf. zum Wochenlohne haben, wie von altershero ist gebräuchlich gewesen."

Einen interessanten Einblick in ein altes zünftiges Seilergeschäft gewähren uns die Akten über den Konkurs eines Meisters vom Jahre 1716. Da die Betriebsgrößen überhaupt nicht sehr schwanken konnten, so dürfen wir die hier auftretenden Verhältnisse wohl als typisch ansehen. Außer in seinem Laden, dem „Gewölbe", hat der Meister noch ein kleines Warenlager in einer Marktbude und eins in der Hütte am Zwinger[4], der heute sog. Spinn-

[1] Ausgenommen davon waren von jeher, in München ebenso wie in Leipzig, die Peitschenschnuren, deren Herstellung also damals schon im Specialbetriebe, vielleicht auf dem Lande, erfolgt zu sein scheint.

[2] Außer in der Handwerksordnung auch in der Gesellenordnung von 1688 Art. 20.

[3] Gesellenordnung von 1688 Art. 20.

[4] Im Zwinger, den die Innung zu diesem Zwecke von der Stadt mietete, befanden sich die meisten Seilerbahnen.

bude. Von den Waren seien nur die in größerer Menge vorhandenen hier aufgeführt, da sie zugleich den Hauptkundenkreis charakterisieren. Es findet sich gegen 2 Ctr. klarer und Posamentier-, über 1 Ctr. dreischäftiger und mittler Bindfaden, 3/4 Ctr. Klafterschnur, gegen 1/2 Ctr. gezwirnte schwache und starke Leinen, 2 1/2 Schock ungezwirnte Leinen, 2 Seile von je 1/2 Ctr. Gewicht, 47 Wurf (zu je 4 Stück) Stränge, 36 Schock Stricke, 48 Schock Kuhstricke[1], 11 Dutzend Haftern, 6 1/2 Schock Korbtragen, 1 1/2 Ctr. Lunte, 15 Dutzend Fackeln, 1 Ctr. Wagenschmiere, 5 1/2 Ctr. gelbes Pech, 1/2 Tonne schwarzes Pech, 1/2 Tonne Rübsenöl und Leinöl, 2 Schock Ölkuchen, 12 Paar Pflugräder, 10 Stück Winden, 10 hölzerne Tragen, 11 Eggen und 30 Stück Harken.

Aus der Zusammensetzung dieser Vorräte ersehen wir, daß die Landwirtschaft als Konsumentin damals auch für die Leipziger Seilerei eine Hauptrolle spielte.

An Rohmaterialien finden sich in dem Betriebe 5 Stein (= 1 Ctr.) Flachs, 21 Ctr. roher Hanf (à Ctr. 7 Thl.) und 17 Pf. gehechelter Hanf. Das Seilerwerkzeug ist leider nicht mit aufgeführt. Der Wert der gesamten Warenvorräte wird, nach Art solcher Taxationen gewiß nicht zu hoch, auf 434 Thl. geschätzt. Es ist das eine Summe, die viele heutige Geschäfte, wenigstens in den Vorräten an eigentlicher Seilerware, nicht erreichen.

Den Gesamtaktiven, die sich auf 571 Thl. belaufen[2], steht eine Schuldenlast von 4683 Thl. gegenüber, gewiß ein überraschender Beweis, daß man auch in der guten, alten, ehrlichen Zunftzeit bereits einen recht stattlichen Bankerott machen konnte.

Daß es bei den Seilern, wie bei allen übrigen Zünften an Streitigkeiten und Prozessen nicht gefehlt hat, ist selbstverständlich. Zu bemerken ist nur, daß sich die Streitigkeiten hier nie gegen andre Handwerke zu richten brauchten, denn es gab wohl, wenigstens in Leipzig keine, die in das

---

[1] Ein heutiges größeres Geschäft in einer für den Landabsatz sehr günstigen Lage hat von diesem Artikel nur drei Schock, an gewöhnlichen Stricken zehn Schock auf Vorrat, ein Zeichen dafür, wie unbedeutend der Absatz nach dem Lande geworden ist.

[2] Inkl. der geringen Summe von 20 Thlrn., auf die des Meisters Mobilien geschätzt sind. Nicht ohne Interesse ist es vielleicht, der kleinen Bibliothek zu gedenken, die wir mit aufgeführt finden, und die den geistigen Horizont und die geistigen Bedürfnisse eines Handwerksmeisters von 1700 erkennen läßt. Sie besteht aus dem neuen Testament; D. J. Günters wiederholte Untersuchungen der rechten Wahrheit, Eiusdem Himmelsweg, D. Pfeiffers ars artium, Lederers Passionaluhr.

[3] Siehe hierzu Archivakten Tit. LXIV Nr. 271.

Arbeitsgebiet der Seiler eindringen konnten. Dagegen währte ein fast unaufhörlicher Kampf, besonders heftig und ununterbrochen aber zur Zeit des dreißigjährigen Krieges und in den folgenden Jahrzehnten, mit den Kramern, welche die Privilegien der Seiler auf den Kleinhandel mit Öl u. s. w. beanspruchten. Die wohl einflußreicheren Kramer drangen in den Prozessen schließlich durch.

Erschwerungen des Meisterwerdens[1] scheinen ebenso wie das Prozessieren gegen die Kramer am hartnäckigsten um die Mitte des 17. Jahrhunderts geübt worden zu sein. Doch dauern sie fort bis gegen Ende des vorigen Jahrhunderts. Das Resultat davon haben wir wohl darin zu sehen, daß die Seiler in den schon genannten Nachbarstädten außerordentlich zahlreich wurden, da die Leipziger Meister den heimischen Bedarf nicht zu decken vermochten. So blühte die Seilerei besonders in Taucha auf; Rötha zählte in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts 9, Schkeuditz 8 Seiler, während sie heute nur noch je einen aufweisen.

Am Schlusse dieses historischen Überblickes lassen wir einige statistische Angaben folgen. Die Zahlen der Meister sind außer den beiden ersten, die sich in den Akten fanden, den Adreßbüchern der Stadt entnommen. Von den Jahren 1815 und 1820 waren Angaben dort nicht zu finden. Wenn sich die Einwohnerzahl eines bestimmten Jahres nicht fand, ist bei den Berechnungen für die dritte Rubrik die nächstbekannte angenommen worden.

Jahr	Anzahl der Meister	Auf 1 Seiler entfallen Einwohner
1603	11	—
1655	10	1993
1713	17	1461
1723	17	1773
1736	19	1500
1742	20	1475
1747	19	1566
1756	20	1641
1764	21	1350
1780	19	1403
1790	19	1682
1795	18	1732
1800	18	1786
1805	15	2166
1810	17	2020
1825	21	1977
1830	19	2155

[1] Siehe besonders Archivakten Tit. LXIV Nr. 270.

Jahr	Anzahl der Meister	Auf 1 Seiler entfallen Einwohner
1835	18	2574
1840	17	3042
1845	23	2607
1850	25	2518
1855	26	3033
1861	27	2803
1864	28	3050
1870	30	3564
1875	32	3981
1880	30	4969
1885	31	5495
1890	33	5748
1895	40	7472

Einer Erklärung bedürfen diese Zahlen kaum. Durch das ganze vorige Jahrhundert zeigen sie eine große Konstanz; die Zahl der Meister bewegt sich zwischen 17 und 21, die Zahl der Einwohner, die auf einen Meister entfällt, zwischen 1400 und 1800. Seit 1805 wächst zwar die Seilerzahl absolut; sie bleibt aber hinter der Bevölkerungszunahme zurück. Gegen das Ende der sechziger Jahre hätten wir heute sogar einen absoluten Rückgang in der Anzahl der Betriebe zu konstatieren, falls nicht die Einverleibung der Vororte erfolgt wäre; die relative Abnahme ist jedenfalls ganz bedeutend.

Der Umfang, den die Lehrlingshaltung im Leipziger Seilergewerbe im Laufe der Zeit gehabt hat, mögen folgende Zahlen veranschaulichen:

Jahr	Zahl der Lehrlinge	Jahr	Zahl der Lehrlinge
1734	10	1844	12
1761	8	1854	14
1791	11	1864	7
1817	8	1874	3
1824	7	1884—94 (durchschnittl.)	2
1834	7		

Halten wir die Zahlenreihen der Meister und der Lehrlinge nebeneinander, so ergiebt sich ein deutliches Bild des Verfalls. Im vorigen Jahrhundert kam durchschnittlich 1 Lehrling auf je 2 Meister, im ersten Drittel dieses Jahrhunderts auf je 3; in den vierziger und fünfziger Jahren scheinen sich diese Verhältnisse wieder auf den Anfangsstand erhoben zu haben; aber 1864 kommt ein Lehrling nur durchschnittlich auf 4 Meister, 1874 auf 10—11 und in der übrigen Zeit auf 20 — ein Zeichen des Rückgangs, wie es drastischer kaum zu denken ist.

2. Wirtschaftliche und technische Umwälzungen in neuerer Zeit.

Das Seilerhandwerk ist eines der wenigen Gewerbe, die seit der ältesten Zeit kaum eine nennenswerte Änderung in der Technik erfahren haben, wenn man davon absieht, daß seit den sechziger Jahren an die Stelle des alten Seilerrades, das von der Hand einer zweiten Person gedreht werden mußte, allmählich ganz allgemein die (Bergsche) Spinnmaschine getreten ist, die durch eine am Bein des arbeitenden Seilers befestigte Leine ohne Ende in Bewegung gesetzt wird.

Wohl jedermann hat einmal einen spinnenden Seiler zu beobachten Gelegenheit gehabt, da diese Arbeit fast das ganze Jahr im Freien vor sich zu gehen pflegt. Sie ist jedoch nicht der erste Akt der Seilerarbeit. Es geht ihr vielmehr, abgesehen von den seltenen Fällen, wo der Seiler gleich zubereiteten Hanf kauft, das Hecheln des Rohhanfes voran. Es bezweckt dies die Trennung und Schlichtung der noch miteinander verbundenen Fasern. Der Vorgang vollzieht sich derart, daß der Arbeiter eine Hand voll Flachs oder Hanf fächerartig ausgebreitet anfangs durch weite, später durch immer enger werdende Hecheln vorsichtig hindurchzieht und dabei zugleich die kurzen Fasern von den langen sondert. Durch das Hecheln erhält man aus dem Rohhanf die verschiedenartigen Materialien, den langfasrigen Kernhanf, der zu Bindfaden und besseren Waren, die mittellangen „Bärtel", die zu Leinen, und das minderwertige Werg, das zu Stricken, Dichtungen u. s. w. verarbeitet wird.

Dem Hecheln folgt die Arbeit auf der Spinnbahn. Hier steckt sich der Seiler eine Quantität Hanf um den Leib, zieht ein Büschel Fasern daraus hervor, befestigt es (mittels einer Öse) an einer Spindel der Spinnmaschine und spinnt daraus, indem er rückwärts schreitend das Rad in Bewegung setzt, einen ersten Faden.

Die Seilerwaren sind entweder direkt aus solchen Fäden zusammengedreht (so die Schnuren, Bindfaden, Kordeln, Sackbänder und Stricke), oder sie bestehen zunächst aus sogen. Litzen, die ihrerseits wieder aus Fäden zusammengedreht sind (so die Stränge, Leinen, Seile und Taue). Das Zusammendrehen der Fäden zu Schnuren, Bindfaden u. s. w. wird in der Regel ebenso wie das Spinnen derselben mit der Spinnmaschine besorgt, das der Litzen hingegen erfolgt mittels des sogen. „Geschirrs", d. i. einer stark gebauten kleinen Maschine, deren Hauptbestandteile vier durch Zahnräder bewegte, sich drehende Haken sind. Das Geschirre wird stets durch eine besondere Person gedreht.

Die Bindfaden bestehen wie die Kordeln aus zwei oder aus drei Fäden,

die nicht zu fest gedreht und darum geschmeidig sind. Die Sackbänder sind immer dreischäftig (aus 3 Fäden) und haben stärkeren Draht; noch fester gedreht sind die Schnuren. Die Stränge bestehen stets aus 4 Litzen von je 3 oder 4 Fäden. Die Leinen sind wie die Taue und Seile meist aus 3, selten aus 4 Litzen gedreht. Daß die Litzen der letzteren viel mehr und stärkere Fäden als die der ersteren enthalten, ist selbstverständlich.

Der einfachen Technik der Gurthandweberei ist oben schon gedacht. Sie kommt heute kaum mehr vor. Auch das Netzestricken ist bei Leipziger Meistern selten; es wird in der althergebrachten Weise mittels einer Nadel vollzogen, auf die man den Bindfaden aufgeschlagen hat.

Trotzdem die hauptsächlichsten Seilerarbeiten wegen des erforderlichen weiten Raumes nur im Freien bei günstiger Witterung vorgenommen werden konnten, gab es für die zünftige Seilerei doch keine arbeitslosen Zeiten; denn für die kurzen Waren, die Stränge, Stricke und Ackerleinen, die man auch des Winters in der Stube oder auf den Böden fertigen konnte, zeigte die Landwirtschaft im Frühjahre einen sehr regen Bedarf. Und die übrige Zeit ungünstiger Witterung pflegte man, soweit sie nicht zum Hecheln der Rohstoffe gebraucht wurde, mit Gurtschlagen und Netzestricken, zuweilen auch mit Saitendrehen auszufüllen. So war die zeitliche Arbeitsverteilung und damit die Lebenslage des zünftigen Gewerbes eine recht günstige.

Drei Ursachen haben diese Physiognomie der handwerksmäßigen Seilerei, besonders seit der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts, beträchtlich verändert: die Erfindung von Maschinen, welche die Hand des gelernten Seilers entbehrlich machten; das Aufkommen von neuen Rohstoffen und Ersatzfabrikaten; endlich die gewerbliche Specialisation, welche in großen, vom Boden des Handwerks losgelösten kapitalistischen Betrieben ganze Gebiete der alten Seilerproduktion an sich gerissen hat. Dazu kommt noch, daß der Seiler sein früheres Vorrecht auf den Kleinhandel mit gewissen Waren seit der Gewerbefreiheit mit jedem, dem es beliebte, teilen mußte.

In England, wo die bedeutende Schiffahrt einen riesigen Bedarf an Tauwerk bedingte, und dieser Umstand rasche und billige Maschinenarbeit wünschen ließ, hat man zuerst gegen Ende des vorigen Jahrhunderts Seilmaschinen erfunden, die seitdem wesentlich verbessert wurden. Während sie zuerst nur das Zusammendrehen der Litzen besorgten, übernahmen sie später zugleich die Herstellung dieser aus den Fäden. In Deutschland fanden diese Maschinen ziemlich spät erst Eingang, und auch dann hat das Handwerk des Binnenlandes von ihnen wohl keine zu harte Konkurrenz gespürt, obgleich anerkannt wird, daß diese Maschinen wegen der gleichmäßigen Anspannung der in das Seil eingeführten Fäden und Litzen sehr haltbare und tragfähige

Seile liefern. Gefährlicher wurde die Konkurrenz der Maschine erst, als auch das Spinnen der Fäden an sie über- und damit die Herstellung des Grundbestandteils aller Seilerwaren dem Handwerk verloren ging. Die Einrichtung dieser Maschinen ähnelt ganz und gar den Baumwoll- und sonstigen Spinnmaschinen: durch den „Wolf" werden die für die mechanische Verarbeitung zu langen Hanf- bezw. Flachsfasern zunächst zerrissen und dann durch eine sinnreiche Hecheleinrichtung in die nötige parallele Lage gebracht. Hierauf werden sie durch Druck zu einem festen Band zusammengefilzt, das auf einer anderen Maschine in schneller Umdrehung zum Faden gesponnen wird. Zu einem Bande gefilzt müssen die Fasern sein, weil sie sich ihrer Kürze wegen sonst nicht spinnen ließen, und kurz müssen sie, wenigstens für dünne Waren wie Bindfaden und Schnuren, sein, weil man sonst keinen Faden von gleichmäßiger Stärke erhielte.

In diesem Umstand liegt zugleich der Vorteil und Nachteil der Fabrikarbeit: der Vorteil darum, weil sie auch das minderwertigste kurze Material, an dessen Verarbeitung die Handarbeit nicht entfernt zu denken vermag, noch verwerten kann, und also außer durch wohlfeilere Arbeit auch noch durch billigeres Rohmaterial dem Handwerk gegenüber konkurriert, der Nachteil darum, weil die Fäden aus kurzen Fasern natürlich bei weitem nicht die Haltbarkeit der vom Seiler aus langen Fasern gesponnenen Fäden haben. Doch trifft dieser Nachteil, wie gesagt, nur für die dünnen Maschinenprodukte zu; bei den aus Litzen bestehenden dagegen können die Fäden auch aus längeren Fasern gesponnen sein, weil sich hier kleine Unebenheiten in den Fäden ausgleichen.

Zunächst wandte sich die Großindustrie vornehmlich der Herstellung von Bindfäden zu. Ende der vierziger Jahre wohl entstand die erste Fabrik, der bald andere folgten. Wegen des durch den modernen Handelsverkehr riesig gesteigerten Bedarfs machte sich die Konkurrenz zuerst nicht sehr fühlbar; später aber, besonders seit Anfang der achtziger Jahre, wurde sie so bedeutend und so unerträglich, daß in vielen Orten, zumal den kleineren, die Herstellung von Bindfaden als dem Seilerhandwerk entfallen angesehen werden kann. Man führt hier in den Seilerläden nur noch Fabrikfaden. Warum diese Arbeit in Leipzig noch eine ziemliche Rolle spielt, wird im nächsten Abschnitt darzulegen sein.

Nach und nach dehnte sich die Fabrikation auch auf die übrigen Seilerwaren, die Schnuren und Leinen, aus. Und heute ist nur noch die Verfertigung der kurzen Waren, der Stricke und Stränge, als unbestrittene Domäne des Handwerks anzusehen, auf die ihm die Maschinenarbeit bis

jetzt nicht zu folgen vermochte, weil sie hier eben wegen der geringen Länge des Produkts unrentabel würde.

In neuerer Zeit finden wir neben gedrehten, vielfach auch geflochtene Seilerwaren, besonders Schnuren und Wäschleinen, die wegen ihrer Haltbarkeit trotz etwas höheren Preises vor den gedrehten den Vorzug verdienen sollen. Das Flechten kann vorteilhaft natürlich nur mit der Maschine geschehen.

Zu diesem allseitigen Vordringen der Maschinenarbeit kommt hinzu, daß neben den beiden alten Rohstoffen, dem Hanf und Flachs, einige neue auftauchten, die sich zum Teil wegen ihrer Zähigkeit und geringen Biegsamkeit von der Hand nicht so leicht verarbeiten lassen, wie von der Maschine, und daher der Fabrik einen neuen Vorteil schufen vor dem Handwerk. Dies gilt besonders von dem Manila- und von dem Aloe- oder Sisalhanf, die sich beide vorzüglich zu Schiffstauwerk eignen. Aus den zarteren Fasern des Manilahanfes werden außerdem noch Klingelzüge und ähnliche feinere Schnuren, aus dem Aloehanf besonders Packstricke fabrikmäßig hergestellt. Da letztere 25—30 % billiger zu sein pflegen als die aus Hanf, haben sie deren Preise gedrückt. Endlich ist die von der modernen Textilindustrie in riesigen Mengen verwendete Jute zu erwähnen, d. i. die weißliche oder flachsgelbe, seidenartig glänzende Bastfaser einer in Ostasien vorkommenden Corchorusart. Sie ist wenig haltbar, wird aber trotzdem im Seilergewerbe heute vielfach von Specialgeschäften zu leichten Massenartikeln verarbeitet, die dann von Hausierern und Krämern abgesetzt werden und wegen ihrer Billigkeit auch Käufer finden.

Sahen wir bisher, daß nur dem Handwerk die Produktion verloren ging, während sich doch die Produkte selbst als Seilerwaren erhielten, so haben wir des weiteren eine Reihe von Fällen festzustellen, in welchen Seilerwaren durch neue Stoffe und Produkte, die dem Bedarf besser und billiger genügen, fast verdrängt oder doch im Konsum stark beschränkt werden.

So sieht man in vielen Gegenden an keinem Lastgeschirr mehr einen Strang verwendet; Ketten sind an seine Stelle getreten; so sind die Kuhstricke fast aus der Reihe der Seilerwaren verschwunden; denn der Bauer bindet sein Vieh nur noch an Ketten an. Wie sich solche Bedarfsverschiebungen im Kleinbetriebe fühlbar machen, zeigt eine Angabe, die mir ein älterer Meister in Zwenkau machte: während er früher jährlich gegen 1000 Paar Stränge verkaufte, setzt er jetzt kaum noch 200 Stück ab. Neben diesen Verlusten im landwirtschaftlichen Konsum ist indes auch ein Stück neuen Bodens gewonnen worden, freilich nur für die Fabriken. Seit Ein-

führung der Mähmaschinen mit Bindeapparat verbrauchen viele größere Güter, die diese Maschinen haben, 10—20 000 kg Hanf- oder Aloefaden im Jahre, und es werden beträchtliche Mengen solchen Garben-Garns jährlich nach Amerika und Australien ausgeführt.

Des weiteren ist an die Drahtseile zu erinnern, die heute so ausgedehnte Verwendung finden. Man nimmt gewöhnlich an, daß sie zuerst von Bergrat Albert in Klausthal 1839 in den Gebrauch eingeführt worden seien. Im Freiberger Bergbau fanden sie jedoch bereits im vorigen Jahrhundert Anwendung, wurden aber 1754, weil zu unbiegsam, wieder außer Gebrauch gesetzt. In unserem Jahrhundert hat man ihre Konstruktion vervollkommnet, so daß man sie nicht mehr bloß als Aufzugs-, sondern auch als Transmissionsseile verwendet. Zu letzteren Zwecken sind sie besonders tauglich bei größeren Abständen der Wellen, weil sie sich nur wenig recken, und bei Transmissionen im Freien, da sie vom Wetter weniger leiden. Bei Abständen von unter 16 m dagegen lassen sie sich wegen ihrer geringen Biegsamkeit kaum mit Vorteil verwenden.

Dünnere Waren aus Draht kann wohl auch der Seiler mit seinem Werkzeug herstellen. Für die stärkeren Sorten indes erfordert die Arbeit Motorkraft; und so sind mit diesen zugleich auch die dünneren Drahtseilwaren der Fabrikproduktion anheim gefallen. Zu Aufzugsseilen eignen sich die Drahtseile besonders bei großen Lasten, weil hier die Hanfseile zu stark sein müßten. Folgende Zahlen veranschaulichen dies und geben zugleich über die Preisverhältnisse Aufschluß:

	Bruchlast in kg (d. i. größte Tragfähigkeit)	Seildicke in mm	Preis in ℳ
Drahtseil	4 655	10	46.92
Hanfseil		26	68.90
Drahtseil	11 420	16	92.82
Hanfseil		39	137.80
Drahtseil	18 240	20	140.00
Hanfseil		52	263.90

Hierzu ist noch zu bemerken, daß die Hanfseilpreise ebenfalls Fabrikpreise sind, also etwas niedriger als die Handwerkspreise, so daß für die vom Seiler geschlagenen Taue im Vergleich mit den Drahtseilen das Verhältnis sich noch ungünstiger herausstellt.

Als dritten Faktor, der dem alten Seilerhandwerk den Boden abgraben half, habe ich die gewerblichen Specialisationen genannt. Bei der Vielgestaltigkeit des zünftigen Produktionsgebietes kann uns diese Erscheinung

nicht Wunder nehmen. Am früheſten iſt das Darmſaitendrehen dem Gewerbe entfallen, und heute wiſſen nur noch die älteſten Meiſter von ihm. Man mag es als unrentabel aufgegeben haben, ſeit in Markneukirchen und Klingenthal die Saitenfabrikation im Zuſammenhang mit der Muſikinſtrumenten-Induſtrie aufblühte, und ſich zu einem ſelbſtändigen Exportgewerbe entwickelte. Ähnlich iſt es mit dem Gurtſchlagen gegangen; obwohl es die Meiſter wohl ausnahmlos noch gelernt haben, treibt es heute in Leipzig kein einziger mehr. Einer von ihnen, der es vor zwei Jahren probierte, ſich auf die Gurtweberei mittels Handſtuhles zu legen, vermochte nicht zu exiſtieren. Dies Feld beherrſchen heute die mechaniſche Fabrikation und das Verlagsſyſtem, das mit dieſer auch nur infolge der von ihm den Hausarbeitern gezahlten Hungerlöhne zu konkurrieren vermag. Schlotheim in Thüringen iſt für beide Betriebsformen dieſer Weberei ein Hauptſitz.

Mit dem Netzeſtricken verhält es ſich ähnlich. Große Netze werden mit Maſchinen hergeſtellt; die leichten, heute ſo vielgebrauchten Marktnetze dagegen werden (u. a. ebenfalls in Schlotheim) auf hausinduſtriellem Wege erzeugt. Dieſem wieder macht neuerdings eine Annaberger Fabrik ſtarke Konkurrenz, welche die Marktnetze wie ein grobes Gewebe mit Kette und Schuß herſtellt, und zwar billiger, zierlicher und wegen der engeren Maſchen praktiſcher als die Schlotheimer Hausinduſtrie. Die Leipziger Fiſcher pflegen übrigens ihre Netze ſelber zu ſtricken.

Des weiteren hat ſich die Roßhaarſpinnerei von der Seilerei abgeſondert. In Sachſen entſtanden Specialbetriebe[1] hierfür zuerſt um 1865 in Meißen und Oſchatz. Heute pflegen nur wenige Seiler dieſen alten Zweig ihres Gewerbes zu treiben. Es iſt ihnen wie überall, wo ihnen die Produktion entriſſen wurde, nur der Handel mit dem fertigen Produkt geblieben.

Nicht beſſer als mit all dieſen Artikeln ging es den Seilern mit dem alten Vorrecht auf Herſtellung und Verkauf von Wagenſchmiere. So lange man Wagen mit hölzernen Achſen hatte, war die vom Seiler aus Pech und Öl bereitete Schmiere unentbehrlich. Ein Leipziger Meiſter hat noch in den achtziger Jahren ſolche hergeſtellt. Als dann eiſerne Achſen aufkamen, bemächtigten ſich Fabriken der Herſtellung der wohlfeilen Wagenfette, und heute giebt's wohl keine Mittelſtadt, in der ſich nicht ein Gewerbe- oder Handelsbetrieb für dieſen oder ähnliche Artikel fände.

Daß Pflugräder, Kober und ähnliche Artikel nur noch hie und da als verſchämte Zeugen alter Geſchäftsgeſtaltung in den Rumpelkammern

[1] Vergl. Gebauer, Die Volkswirtſchaft im Königreich Sachſen III S. 506.

der Seiler existieren, ist erklärlich. Der früher vielbegehrte Schusterhanf (gehechelter Hanf, den die Schustersfrau zu Nähfaden für ihren Mann verspann) ist heute ebenfalls verschwunden. Bedenken wir schließlich noch, daß unser Gewerbe auch den alten Ölhandel eingebüßt hat, der, nach den vielen Prozessen der Zunftzeit zu urteilen, recht einträglich gewesen sein mochte, so stellt sich uns deutlich vor Augen, wie in der Seilerei fast kein Stein auf dem andern geblieben, wie immer ein Stück nach dem andern von dem alten Boden des Handwerks abgebröckelt ist und das Handwerk als solches vielleicht seinem gänzlichen Untergang entgegen geht.

Wenn sich immer noch eine Anzahl von Kleinbetrieben hält, so hat das hauptsächlich darin seinen Grund, daß diese sich in dem Maße nach der Seite des Handels weiter ausgedehnt haben, als sich das Gebiet ihrer Eigenproduktion verengerte. Aber schon jetzt ist ihre Zahl sehr zusammengeschmolzen, In Meißen gab es z. B. 1850 noch 24 Seilermeister mit 14—18 Gesellen. 1880 jedoch nur noch 6 Meister, die im Winter 2—3, im Sommer 4—6 Gesellen beschäftigten [1]. In Freiberg gab es

im Jahre	Meister	Gesellen u. Lehrlinge	Einw. auf 1 Meister
1830	16	16	739
1849	14	6	1011
1856	12	5	1309
1861	8	3	2186
1895	4	5	7315

In Lommatzsch wurden gezählt:

im Jahre	Meister	Gesellen u. Lehrl.	im Jahre	Meister	Gesellen u. Lehrl.
1810	4	2	1856	11	3
1840	7	5	1884	4	?
1850	11	2	1895	2	?

Der Hauptrückgang fällt also in die letzten vierzig Jahre, und dies stimmt auch mit den Erfahrungen in Preußen, wo bis gegen 1860 immer noch eine absolute Zunahme der Seilereibetriebe stattfand [2], die freilich hinter der Zunahme der Bevölkerung schon damals erheblich zurückblieb.

Die deutsche Großindustrie der Seilerwarenbranche hat ihren Sitz hauptsächlich im westlichen und südlichen Deutschland. Daß sie alle Seilerartikel außer den sogen. kurzen Waren herstellt, ist schon erwähnt. Wie sehr sie dem Handwerk durch Beschäftigung von billigerem, ungelerntem Personal, durch Kapital- und Maschinenkraft, endlich durch direkten Bezug der Roh-

[1] Gebauer III S. 217.

[2] Schmoller, Zur Geschichte d. d. Kleingewerbe S. 491.

ſtoffe überlegen iſt, bedarf keiner Erwähnung. Indes iſt ihre gegenſeitige Konkurrenz heute ſo bedeutend, daß ſie ſelber darunter ſehr ſtark leidet.

Das bedeutendſte Unternehmen iſt das von Felten u. Guillaume in Köln a. Rh., das in Hanfſeilen und Bindfaden allein eine Jahresproduktion von 4 000 000 kg aufweiſt. Mit der Produktion aller gedrehten Seilerwaren verbindet es zugleich den Engroshandel mit Teer, Pechfackeln, Pferdehaaren und ähnlichen Seilerhandelsartikeln. In Mühlheim a. Rh. hat dieſelbe Firma eine Fabrik zur Erzeugung von Draht, Drahtſeilen, Drahtwaren und Telegraphenkabeln. Hier beträgt die Jahresproduktion nicht weniger als 50 000 Tonnen. Nächſt jener Kölner Fabrik iſt die Bindfadenfabrik zu Immenſtadt die bedeutendſte für die eigentlichen Seilerwaren. Dieſe beiden beherrſchen den Leipziger Markt.

Seit Anfang der ſiebziger Jahre ſind jedoch Bindfaden- und Seilerwarenfabriken in großer Zahl entſtanden. Im Königreich Sachſen allein wurden deren ſeitdem ſechs begründet (Hirſchfelde, Pulsnitz, Wurzen, Schöna bei Schandau, Noſſen und Plauen), von denen drei allerdings, zum Teil nach kurzer Zeit, den Betrieb wieder einſtellen mußten[1]. Soweit ſie noch beſtehen, leiden ſie aber ſehr, teils unter ihrer gegenſeitigen[2], teils unter der erdrückenden ſüddeutſchen Konkurrenz, welche durch billigere Arbeit, durch die ihr zur Verfügung ſtehenden Waſſerkräfte, vor allem aber durch große Kapitalſtärke begünſtigt iſt und eine große alte Kundſchaft hat. Zwei Fabriken in Schneeberg und Zwickau, welche Hanf-, Baumwoll- und Drahtſeile beſonders zu Transmiſſionszwecken herſtellen, ſcheinen dagegen einen flotten Geſchäftsgang zu haben. Ihr Abſatz richtet ſich außer auf Sachſen, wo ſie wieder mit Mannheimer, Kölner und Bremiſchen Firmen zu konkurrieren haben, nach Amerika, Rußland, Dänemark und Skandinavien[3].

In Wurzen iſt, nachdem die frühere mechaniſche Seilerwarenfabrik eingegangen war, eine Hanfgurtweberei mit Hanf- und Drahtſeilerei an deren Stelle getreten, welche gut zu florieren ſcheint und abgeſehen vom inländiſchen Abſatz, nach Öſterreich, der Schweiz, Italien, Kleinaſien, den Niederlanden und Schweden exportiert.

---

[1] Gebauer, Die Volkswirtſchaft im Königreich Sachſen III S. 216.

[2] Bericht der Handelskammer Zittau 1881 S. 124, 1890 S. 129, u. 1894 S. 160.

[3] Gebauer, ibid. S. 219.

3. Die gegenwärtige Lage der Seilerei in Leipzig.

a. Der Bedarf und seine Deckung.

Während sich in der Landwirtschaft trotz des jetzt intensiveren Betriebs gegen früher ein absoluter Rückgang des Verbrauchs an Seilerwaren konstatieren läßt, weil die Kette Strick und Strang verdrängt hat, so wäre es sicher voreilig und falsch, ein Gleiches für die Stadt, für Handel, Verkehr und Industrie behaupten zu wollen, wennschon auch hier vielfach Surrogate für Seilerwaren eingetreten sind. Es ist hier vielmehr der Bedarf so enorm gestiegen, daß der handwerksmäßige Betrieb gar nicht mehr imstande wäre, die Menge jener Produkte zu erzeugen, welche die Industrie, das Baugewerbe und vor allem der Güterverkehr verbrauchen.

Leider ist es nun nicht möglich, wie man es etwa für den Bedarf einer Stadt an Schuhwaren thun könnte, durch Schätzung ein einigermaßen richtiges Bild des Verbrauchs an Seilerwaren zu entwerfen. Wir müssen uns vielmehr auf eine grobe Veranschaulichung seines riesigen Umfangs beschränken, indem wir einige Daten über den Bedarf besonders bedeutender Konsumenten folgen lassen.

Eine bekannte Großbuchhandlung verbraucht in ihrem Kommissionsgeschäft jährlich für 8000 Mk. Seilerwaren, im übrigen noch für 2000 Mk. Da die Preise 50 und 70 Mk. für den Centner betragen, so ergiebt das eine Gewichtsmenge von 160—170 Centner. Es muß nun ein Seiler fleißig spinnen, wenn er täglich 10 Pfund gehechelten Hanf zu Bindfaden verarbeiten will, und im Jahre kann man auf eine Arbeitskraft gegen 25 Centner Hanf rechnen. Danach könnte jene eine Handlung allein 6—7 Seiler oder etwa 3 Meister mit je einem Gesellen beschäftigen. Eine andere große Kommissionsfirma des Buchhandels konsumiert jährlich 7500 kg (150 Centner) an Packstricken und Bindfaden im Werte von etwa 9000 Mk. Auch sie vermöchte etwa sechs Seilern Arbeit zu geben. Ein bekanntes Versandgeschäft verbraucht, hauptsächlich an Bindfaden für Packete, weit über 50 Centner jährlich, ungerechnet die häufige Verwendung schon gebrauchter Packschnüre. Um endlich noch ein Beispiel aus dem Baugewerbe zu geben, so sei erwähnt, daß hier zwar der Bedarf je nach der Bauthätigkeit, der Witterung ꝛc. sehr verschieden ist, daß die Kette den Seilen bedeutenden Abbruch gethan hat, daß aber dennoch nach der Angabe eines Maurermeisters bis zu 400 Mk. jährlich von einem größeren Baugeschäft für Aufzugsseile und ähnliches ausgegeben werden dürften.

Es sind das nur vier, allerdings bezeichnende Beispiele. Wenn wir uns nun vergegenwärtigen, wie viel Großhandlungen und Fabriken es giebt, die zum Verschnüren ihrer Ballen Packstricke und Leinen in Menge verbrauchen, wenn wir erwägen, daß wir Hunderte von Buchhandlungen und Tausende von Ladengeschäften in Leipzig haben, die alle zum mindesten eine Anzahl Kilo Bindfaden jährlich verwenden, wenn wir endlich an die Menge der Transmissions-, Fahrstuhl- und Aufzugsseile und an den Verbrauch der Kleinindustrie denken, so überzeugen wir uns leicht, daß der Massenbedarf einer Großstadt wie Leipzig nicht durch die Produktion von zwei Dutzend Handwerksbetrieben gedeckt werden kann. Es ist natürlich, daß der Absatz an die Landwirtschaft, der in früherer Zeit auch in Leipzig und heute noch in Klein- und Mittelstädten (selbst noch in Freiberg) die Hauptrolle spielt, für die Leipziger Seilerei von keinerlei Bedeutung ist. Der direkte Verbrauch der städtischen Privathaushaltungen will ebenfalls wenig besagen. Er beschränkt sich auf Wäscheleinen, Marktnetze und vielleicht etwas Bindfaden. Die ersten beiden Artikel werden nun aber einerseits sehr viel von Hausierern abgesetzt, andererseits in jedem Kramladen und Bazar geführt, die Wäscheleinen sogar von Böttchergeschäften, so daß dem Handwerk auch hiervon wenig bleibt.

Wenn wir vom Hausierhandel absehen, so sind es drei Quellen, aus denen der Leipziger Bedarf gedeckt wird: die Fabriken und ihre Vertreter, auswärtige Meister und das heimische Handwerk. Seilerwarenfabriken hat Leipzig selbst keine. Doch fehlt es nicht an Großhandlungen und Vertretungen auswärtiger Fabriken. Das neue Adreßbuch nennt deren sieben, neben denen noch Agenten von auswärts Absatz suchen dürften. Zum Teil haben sie eigene Warenlager, zum Teil sind sie nur Kommissionäre der Fabriken, die bestimmte Prozente des Umsatzes als Provision erhalten.

In der Regel führen die Großhandlungen alle Seilerartikel; selbst kurze Waren, die sie von Landseilern beziehen und an Wiederverkäufer absetzen. Ihren Hauptartikel bildet aber der von der Maschine gesponnene Bindfaden. Ein einziges Geschäft soll monatlich zuweilen gegen 10 000 kg verkaufen, und den Gesamtabsatz von Maschinenbindfaden schätzt ein erfahrener Großhändler für die Stadt Leipzig allein auf monatlich 40 000 kg; 90 % aller hier verbrauchten Seilerwaren sollen Produkte der Großindustrie sein.

Dieses Verhältnis wird leicht verständlich, wenn wir die Preisunterschiede zwischen Fabrik- und Handwerksware in Betracht ziehen. Es kostet das Kilogramm Bindfaden

	Fabrikware	Handwerksware
	ℳ	ℳ
Zweidraht Nr. 6	160—170	300
Vierdraht Nr. 6	150—160	200
Dreidraht Nr. 1½	142—152	180

Es sind also die feineren Bindfadensorten, soweit sie die Seiler überhaupt noch selber fertigen, um etwa 80 %, die mittleren um 25—33 % und die stärkeren um etwa 20 % teurer als die entsprechenden Fabrikfaden. Bei Packstricken soll der Unterschied 25—30 %, bei Tauen gegen 50 %, bei Schnuren oft über 50 % ausmachen.

Als zweite Quelle der in Leipzig verbrauchten Seilerwaren führten wir die Betriebe auswärtiger Meister an. Wir haben deren gefunden in Taucha, Liebertwolkwitz und Zwenkau; vermutlich finden sich solche auch noch sonst in der Umgegend. Sie haben, soweit sich dies feststellen ließ, durchweg Buchhandlungen zu Kunden, die für die Versendung ihrer verhältnismäßig schweren und scharfkantigen Packete noch immer lieber den festen Handfaden als den leichteren Fabrikfaden verwenden, zumal die Preisdifferenz bei dem ziemlich hohen Werte der Sendungen nicht so sehr ins Gewicht fällt[1].

Das kleine Städtchen Taucha zählt allein 11 Seiler, die natürlich fast ganz mit ihrer Arbeit auf Leipzig angewiesen sind; fünf von ihnen sind Lohnspinner, die andern haben direkten Kundenabsatz. Die beiden größten Betriebe, die gar keinen Laden führen, beschäftigen immer 3—4 Gehilfen; drei Viertel des Bedarfs der oben zuerst genannten Buchhandlung liefert der eine von ihnen. Daß auch Rötha einst neun und Schkeuditz acht Seiler zählte, während sie heute nur noch einen und zwei aufweisen, ist schon erwähnt. Wegen der größeren Entfernung mag die persönliche Fühlung mit dem Geschäfte der Kunden lockerer gewesen, und darum die Kundschaft verloren worden sein.

Die dritte Quelle, die den Leipziger Bedarf speist, bildet endlich das einheimische Handwerk, über das uns der folgende Abschnitt berichten soll.

[1] Es fehlt wohl auch nicht an Fällen, wo in Großhandlungen u. s. w. die Besorgung des Pack- und Schnürmaterials völlig den Markthelfern überlassen ist. Weiß sich der Seiler mit diesen gut zu stellen, so ist dann seine Ware auch die allein taugliche und haltbare, ohne große Rücksicht auf den Preis. Wenigstens versicherte ein Großhändler, daß es ihm unmöglich sei, für solche Geschäfte Lieferungen zu erhalten, trotz der Brauchbarkeit und Billigkeit seiner Waren, solange man nicht den ersten Markthelfer auf seiner Seite habe, was er selber aber verschmähe.

b. Die Betriebe.

Das Leipziger Stadtgebiet zählte 1895 nach dem Adreßbuch 41 selbständige Seiler. Einer der Betriebe ist inzwischen mit dem Tode des Meisters erloschen. 25 Meister gehören der Innung an, 15 stehen außerhalb derselben. Betrachten wir die Geschäfte nach ihrem Standort im Stadtgebiete, so finden wir

	Innungsmeister	Nichtinnungsmeister
in der Innenstadt	5	3
in den Vorstädten Alt-Leipzigs	13	3
in den angegliederten Vororten	7	9

Es ist einleuchtend, daß der Stadtteil innerhalb des Promenadenrings wegen seiner hohen Miete für Läden und die sonst erforderlichen Räumlichkeiten für Seilergeschäfte keine besonders günstigen Verhältnisse bietet; denn da die einfache Ausstattung und die schlichten Waren eines Seilerladens wohl nicht mit der blendenden Pracht anderer Schaufenster wetteifern können, kommt die Gunst der besseren Geschäftslage für ihn nicht voll zur Geltung. Dazu gesellt sich, daß die Seiler der Innenstadt einen etwas weiteren Weg zur Seilerbahn, ihrer Hauptarbeitsstätte, haben, als die in der Vorstadt. So hat vor einigen Jahren ein Meister sein Geschäft in der Grimmaischen Straße aufgegeben, um ein verhältnismäßig besser gelegenes und billigeres in der Vorstadt zu übernehmen; ein andrer ist aus der Innenstadt nach einem Nachbarort gezogen, und sein Nachfolger arbeitet nicht mehr; ein drittes Geschäft dürfte in absehbarer Zeit mit einem solchen der Vorstadt verschmelzen.

Eine beliebte Lage war früher wegen der Landkundschaft die in den Durchgangsstraßen nach den Dörfern; noch heute haben wir auf dem Grimmaischen Steinweg und dem Johannisplatz 2, dem kurzen Petersteinweg 3, dem Ranstädtersteinweg samt der Frankfurter Straße 2, der Gerbergasse 3 (früher einmal gar 4) Seilergeschäfte.

Das Hauptunterscheidungsmerkmal für die Leipziger Seilergeschäfte bildet die Thatsache, ob sie noch eigne Arbeit liefern oder nicht. Unter den Innungsmitgliedern sind 7, unter den anderen 4, die überhaupt keine Seilerbahn mehr haben. Kurze Waren, die sich im engen Raum des Hauses herstellen lassen, fertigt wohl die Mehrzahl von ihnen noch selber an; einige aber sind zu reinen Händlern geworden. Wie viele von ihnen auswärtige Lohnspinner als Heimarbeiter beschäftigen, ließ sich nicht ermitteln. Doch pflegen die Seiler, die keine eigne Bahn mehr haben, nach Angabe eines Meisters, mit wenigstens zwei Lohnspinnern zu arbeiten, einem

entfernter Wohnenden, der Hanfvorrat für längere Zeit erhält und die gewöhnlich gebrauchten Waren fertigt, und einem in der Nähe der Stadt, der Stückbestellungen und Aufträge, denen man aus dem Vorrat nicht gerecht werden kann, zu erledigen hat.

Des weiteren haben 10 Seiler (davon 3 Innungsmeister) zwar noch eine Bahn, beschäftigen aber keinen Gehilfen. Doch hat auch die Mehrzahl von diesen einen oder mehrere Lohnspinner. Die übrigen Betriebe haben sowohl Spinnbahn wie Gehilfen. Nach den Betriebsgrößen geordnet haben wir:

2	Betriebe	mit je	6—8 Gehilfen
1	"	"	2—3 "
5	"	"	1—2 "
7	"	"	1 "
3	"	" zuweilen	1 "

Durchschnittlich pflegen etwa 30 Gehilfen in Leipzig Arbeit zu finden; noch vor 13 Jahren waren es deren durchschnittlich 50, und Ende der siebenziger Jahre hatten mehrere Geschäfte, die heute nur noch 1 und 2 Gesellen halten, deren 5—6. Ein Bild von der Entwicklung der Betriebsgrößen im Leipziger Seilerhandwerk geben die folgenden Zahlen:

Jahr	Betriebe	Gehilfen und Lehrlinge	Einwohner auf 1 Betrieb
1830	18	—	2346
1849	24	52	2599
1836	24	33	2911
1861	21	44	3738
1875	30	62	4246
1895	40	30	9960[1]

Es kamen also 1849 und 1861 auf einen Betrieb mehr als 2 Gehilfen, heute noch nicht einer.

Neben den Gehilfen beschäftigen natürlich auch diese Betriebe Lohnspinner, über deren Zahl allerdings keine genauen Angaben zu erlangen waren. Doch gingen gleichlautende Aussagen dahin, daß einige mittlere Betriebe gegen 10, einer der größeren sicher 15 Heimarbeiter beschäftige. Freilich darf man nicht glauben, daß diese nur für die Verleger arbeiteten. Meist sind es selbständige Kleinmeister, die durch ihr eigenes Geschäft keine volle Beschäftigung finden. Es sitzen diese Lohnspinner hauptsächlich in den kleinen Städten, teilweise auch in Dörfern der Umgebung; doch finden sie sich auch in weiterer Entfernung von der Stadt, östlich z. B. bis Leisnig und westlich bis nach Freyburg a. d. U. hin. In der Regel erhalten sie

[1] Nach der neuesten Zählung.

das Rohmaterial von den Leipziger Meistern; doch kommt es auch vor, daß der Lohnspinner selbst den Rohstoff beschafft.

Drei Hauptbetriebsformen ergeben sich also gegenwärtig für Leipzigs Seilerei: 1. reiner Verlag ohne eigene Bahn, 2. eine Kombination von Verlag und Handwerk und 3. (recht selten) rein handwerksmäßiger Betrieb.

Das Lohnwerk finden wir in der Gestalt des Heimwerks in einem einzigen Falle vertreten: Es ist ein Blinder, der in der Blindenanstalt zum Seiler ausgebildet, auf die Empfehlung der Anstalt dauernde Arbeit von einer Spinnerei erhalten hat. Er hat eine eigene, verdeckte Bahn und arbeitet mit eigenem Werkzeug. Von der Fabrik erhält er Baumwollenfäden, die er zu Transmissionen für die Spindeln verarbeitet. Sein Einkommen soll ein gutes sein und das eines allein arbeitenden Handwerkers übertreffen. So vereinigt er mit einem ziemlich sicheren Auskommen eine persönlich freie Stellung, wie er sie als ein in den internen Mechanismus der Fabrik eingereihter Arbeiter nicht haben könnte. Arbeiten auf sonstige Bestellung sind bei ihm natürlich nicht ausgeschlossen, da er eigene Produktionsmittel besitzt.

Um auf die Hauptbetriebstypen zurückzukommen, so ist zu bemerken, daß nach außen kein Unterschied zwischen den Verlags-, den handwerksmäßigen und den gemischten Betrieben zu finden ist. Im Innern dürfte die Art des Absatzes einen Unterschied ergeben. Zwar ein Ladengeschäft haben die Leipziger Seiler alle, wenn wir von jenem Lohnwerker und von 4 spezialisierten Betrieben absehen, von denen unten kurz die Rede sein soll. Die reinen Verlagsgeschäfte aber setzen hauptsächlich im Laden an ungewisse Kunden ab. Es sind dies übrigens regelmäßig die jüngeren Geschäfte, die sich unter dem Druck der ungünstigen Verhältnisse, insbesondere der Fabrikkonkurrenz keine feste Kundschaft zu erwerben vermochten. Die handwerksmäßigen und gemischten Betriebe dagegen, die zugleich in der Mehrzahl ältere Geschäfte sind, haben gewöhnlich eine bedeutende feste Kundschaft. Eine eigentliche Kundenproduktion, Arbeit auf Stückbestellung, kommt infolge der fungiblen Natur der Seilerwaren auch bei diesen selten vor. Ein Meister schätzte sie für sein Geschäft auf $^1/_{20}$ der Gesamtproduktion. Die Hauptrolle spielt vielmehr die Arbeit auf Vorrat, die jedoch vielfach so gut wie Arbeit auf Bestellung ist, da die Meister auf die Abnahme durch den bestimmten Kunden auch ohne Bestellung rechnen können, und da die Ware ohne diesen Kunden vielleicht unverkäuflich bliebe.

Die Hauptkunden unsrer Handwerker sind die Buchhandlungen. Es ist sicher nicht bloß die geringere Tauglichkeit der Fabrikware, welche jene dem Handwerk treu bleiben läßt; — denn manche Buchhändler verwenden

ja thatsächlich bereits Maschinenprodukte, — die Ursache wird weit öfter in persönlichen Beziehungen liegen, die sich, zuweilen schon seit Vaters und Großvaters Zeit, zwischen den Geschäften entwickelt haben. Nun mag der konservative Sinn, der in solchen Dingen das Leipziger Buchgewerbe auszeichnet, den schon hartbedrängten Handwerker seiner letzten Stütze nicht berauben.

Ein Hauptprodukt des Leipziger Handwerks bilden daher die mittleren und stärkeren Sorten von Bindfaden; in manchen Geschäften machen sie die Hälfte oder mehr der Gesamtproduktion aus. Dazu kommen die Packstricke und Leinen, seltener schon die Taue. Die feineren Bindfaden bezieht man aus der Fabrik, zum Teil auch Taue und Schnuren, die letzteren vielfach auch von Seilern, die nur Schnuren fertigen. Ein Absatz an Wiederverkäufer findet nicht statt; man müßte denn die wenigen Dorfkrämer nennen, die zuweilen einige geringe Waren bei den Seilern entnehmen.

Die Verwendung von Maschinen mit Kraftbetrieb ist unsren Leipziger Seilern gänzlich unbekannt. Die Arbeit erfolgt, ihrer Technik nach, durchaus in der oben kurz geschilderten handwerksmäßigen Form. Ebenso ist eine Arbeitsteilung oder Zerlegung bei der geringen Größe der meisten Betriebe und der immerhin oft wechselnden Arbeitsart, kaum möglich oder zweckmäßig. Reparaturen sind im Seilergewerbe äußerst selten. Es kommt höchstens einmal das Nachdrehen einer alten, locker gewordenen Waschleine oder das Zusammenspleißen zu lang gewordener Transmissionstaue vor. Sind diese aus der Fabrik bezogen, so wird auch das Spleißen meist von Monteuren der Seilerfabriken besorgt.

Von Rohstoffen kommt für die Leipziger Betriebe hauptsächlich der russische Hanf in Betracht. Er wurde bisher meist ungehechelt bezogen; neuerdings zieht der eine oder andre Betrieb gehechelten Hanf vor, angeblich weil es unter den Gehilfen nur noch selten tüchtige Hechler gäbe; und beim Hecheln hängt die Ausbeute an gutem, mittleren und schlechtem Material (Kernhanf, Bärtel und Heede) bekanntlich sehr von der Geschicklichkeit des Arbeiters ab. Der rheinische und italienische Hanf ist zwar von vorzüglicher Güte, aber zu teuer und wird daher nur selten zu feineren Waren verwendet. Flachs wird kaum mehr gebraucht, seit die feinen Bindfäden nur noch in der Fabrik hergestellt werden. Jute wird nur in einem Leipziger Betrieb und dem eines Nachbarortes versponnen; beide verwenden auch Aloe, der übrigens bisweilen auch in den sonstigen Betrieben zur Verarbeitung kommt.

Was den russischen Hanf betrifft, so schwankt er, je nachdem das Wetter für die Röste günstig oder ungünstig war, sehr in seiner Beschaffenheit, und deshalb ist der Einkauf nicht so leicht. Der Bezug erfolgt wohl

in allen hiesigen Betrieben vom Großhändler, bei den größeren Geschäften in Partien von 100 Ctr. und mehr. Mißstände sollen beim Rohstoffbezug kaum vorkommen, und die kleineren Geschäfte glauben, trotz ihres geringeren Bedarfs, nicht teurer zu kaufen als die größeren, da die Hanfhändler sich gegenseitig zu große Konkurrenz machten. Ein Leipziger Meister, der seinen Hanf früher von einem größeren Seilergeschäft bezog, will dabei mindestens ebensogut gefahren sein, wie beim Bezug vom Händler, weil er nicht teurer kaufte und besondre Auswahl für seine Zwecke treffen konnte. Ebenso kaufen Landseiler zuweilen ihren Bedarf an Hanf bei hiesigen Meistern, besonders wenn sie ihrerseits fertige Waren an diese liefern. Doch liegt den betreffenden Meistern, wenigstens nach ihrer Aussage, nicht viel an diesem Zwischenhandel mit Rohstoff. Die Verwendung von Halbfabrikaten, besonders von Maschinenfaden zur Herstellung von Schnuren kommt wohl vor, scheint aber nicht sehr häufig zu sein.

Der Rohstoffhändler gewährt 1/2 Jahr und länger Kredit. Die gegenseitige Konkurrenz der Händler gestaltet sich auch hier für die Meister vorteilhaft, wenn es überhaupt ein Vorteil ist, im Geschäftsleben lange Kreditfristen zu haben.

Bei Bezug von Seilerwaren aus der Fabrik giebt das bedeutendste Unternehmen dieser Art 3 Monate Ziel oder bei Barzahlung 2 % Sconto, während eine andre große Fabrik nur gegen bar verkauft. Die Seiler selber haben im Ladendetailverkauf nur selten einmal Veranlassung Kredit zu gewähren; unter ihren festen Abnehmern aber sind sog. Halbjahrs- und Jahreskunden keine ungewöhnliche Erscheinung.

c. Specialbetriebe.

Unter dieser Rubrik wollen wir einen ganz kurzen Blick auf diejenigen Betriebe werfen, welche sich auf und aus dem Boden des Seilervollhandwerks entwickelt haben. Es sind das:

1. eine Roßhaarspinnerei, deren Inhaber früher ein offenes Seilergeschäft betrieb. Nachdem sich in den sechziger Jahren die Roßhaarspinnerei zuerst von der Seilerei losgelöst hatte, gab er, allerdings später, diese und das Ladengeschäft auf und trieb jene allein weiter. Der Betrieb ist von mittlerer Größe. An Maschinen verwendet er einen Hechelwolf, zwei Spinnvorrichtungen und eine Haarzupfmaschine, welche das Auseinanderzupfen der gesponnenen und gesottenen Haare schneller und besser besorgt als die Hand. Die Maschinen werden durch Motorkraft getrieben. Ständig beschäftigt sind 4 Arbeiter, darunter 2 gelernte Seiler, die zum Spinnen und vor allem zum Hecheln gebraucht werden. Da die einheimischen Haare

zu ſelten und zu teuer ſind, ſo kommt hauptſächlich amerikaniſches Pferdehaar zur Verwendung. Daneben und mit ihm zuſammen wird auch viel Mexicanfibre, eine elaſtiſche Pflanzenfaſer, verſponnen.

Mit dem Betrieb iſt ein Lager von Gurten, von Spannfedern und allen ſonſtigen Polſterartikeln verbunden. Der Inhaber desſelben iſt Hausbeſitzer und ſcheint ſich eines ziemlichen Wohlſtandes zu erfreuen.

Von den eigentlichen Seilern treiben gegenwärtig nur noch drei die Roßhaarſpinnerei im Nebengewerbe, und zwar nur einer in nennenswertem Umfang, ſodaß er einen Arbeiter ſtändig in dieſem Betriebszweig beſchäftigt. Die übrigen Seiler haben wenigſtens den Handel mit Roßhaar und ähnlichem Polſtermaterial beibehalten.

2. Zwei Betriebe, die hauptſächlich Schnuren anfertigen. Der eine der beiden Meiſter hatte früher ein eigenes Geſchäft, mußte es aber aufgeben, weil das betreffende Grundſtück verkauft wurde. Sein Geſchäft an anderer Stelle fortzuſetzen, ſchien ihm zu gewagt. So arbeitete er nur noch auf die Beſtellung der wenigen Kunden, die ihm geblieben waren, und verwandte die übrige Zeit auf die Herſtellung von Zimmer- und Lotſchnuren. Er arbeitet allein, und braucht nur einen jungen Burſchen, der ihm das Rad dreht. Zur Verwendung gelangen für eine Schnur 12 zwirndünne Maſchinenfäden. Je 4 werden mit Vorder- und Hinterrad zu einer Litze, die drei Litzen mit dem Vorderrad allein zu der Schnur zuſammengedreht. Die Herſtellung der etwa 40 m langen Schnuren geht für den Handbetrieb ſehr raſch: in der Stunde werden gegen 30 Stück gefertigt. Der Abſatz erfolgt zum größten Teil an Händler und Seiler.

In dem andren hierher gehörigen Betriebe arbeitet der Vater mit dem Sohne. Betriebsweiſe und Abſatz dürfte ähnlich ſein. Es wurde aber jede Auskunft verweigert.

3. ein Seiler, der ſich ganz auf die Herſtellung von ſeidenen Peitſchenſchnuren gelegt hat. Auch er hatte früher einen Seilerladen, den er vor 10 Jahren etwa zu Gunſten jener Specialität aufgegeben hat. Die Produktionsbedingungen für ſeine jetzige Specialität ſind inſofern ſehr günſtige, weil die Arbeit im kleinſten Zimmer und darum ohne Unterbrechung vorgenommen werden kann, und weil ſie, ſoviel der Verfaſſer erfahren konnte, in ganz Deutſchland nur noch einen einzigen Konkurrenten findet. Die Herſtellung der gewöhnlichen, flächſenen Peitſchenſchnuren freilich wäre unlohnend, da dieſe in und um Eſchwege maſſenhaft auf hausinduſtriellem Wege erzeugt werden. Die Produktionstechnik iſt ganz dieſelbe wie bei der Herſtellung der Zimmerſchnuren. Aus je 12 Seidenfäden werden 3 Litzen und aus dieſen die Schnuren gemacht. Nur werden hier

auf einmal gleich 20 Stück fertig. Es sind also statt des Vorder- und Hinterrades auf zwei Seiten der kleinen Maschine 20 Spindeln thätig, die durch die beiden Hände des Arbeitenden in Drehung versetzt werden. Abgesehen von einem Burschen, der an den Schnuren einige letzte Handgriffe besorgt, arbeitet der Meister allein. Seine Tagesproduktion dürfte aber bei seinem Fleiß mit 40—50 Schock eher zu niedrig als zu hoch geschätzt sein. Der Absatz findet auch hier an Seiler und Händler, besonders aber an Peitschenfabriken statt. An

4. Stelle ist noch ein Betrieb aufzuführen, der sich hauptsächlich mit der Herstellung von Waschleinen aus leichtem und billigem Material beschäftigt, und dessen Beispiele ein Seiler in einem Nachbarorte gefolgt ist. Der städtische Betrieb hat das Seilerladengeschäft beibehalten und läßt die hier gebräuchlichen Waren von Lohnspinnern herstellen. In eigner Produktion fertigt er dagegen mit 6—8 Gehilfen nur Waschleinen. Als Material dient hauptsächlich Jute, daneben noch Aloe. Da täglich wohl 2—2,5 Schock Leinen fertig werden, bedarf es schon eines regen Absatzes. Es erfolgt dieser vor allem an Hausierer aus dem Eichsfelde, welche die Waren zum Teil hier und in der Umgebung, zum größern Teil in ärmeren ländlichen Gegenden absetzen. Im übrigen sind die Abnehmer Kramer, Böttcher und die Inhaber von Bazaren und ähnlichen Geschäften, welche derartige Haushaltungsartikel führen.

d. Die Ladengeschäfte.

Wenn für die Seiler der Übergang aus der schrankengeschützten Zunftzeit in die Zeit der freien Konkurrenz und in den Kampf mit der Maschinenindustrie trotz aller Verluste kein so schmerzlicher war, so ist dies dem Umstande zu verdanken, daß sie in Leipzig seit unvordenklichen Zeiten ein Verkaufsmagazin zu halten pflegten, in dem sie mit ihren eignen Produkten vereinigten, was sich irgend dazu fügen wollte. Noch jetzt kann man aus dem Bilde, das dieser Laden bietet, einen in der Regel zutreffenden Schluß auf den Charakter des jedesmaligen Betriebes ziehen: je weniger ein Geschäft feste Kunden hat, desto entwickelter und reichhaltiger ist sein Laden, während die reineren Handwerksbetriebe auch im Laden sehr an das Bild des alten Seilergeschäftes erinnern.

Die Artikel, mit denen dem zünftigen Handwerk der Handel gestattet war, haben wir oben aufgeführt. Zum größeren Teil finden wir sie auch heute noch im Laden der Seiler. Die Erweiterung dieses Warenkreises, zu der ebensowohl die Abnahme der Eigenproduktion wie die Steigerung der Ladenmieten trieben, erfolgte natürlich in Anlehnung an die alten Handels-

artikel, für die man schon seine Kundschaft hatte. Zu den vegetabilischen Ölen nahm man das Petroleum hinzu, das heute in manchen Geschäften der begehrteste Artikel ist; zur Wagen- und Stiefelschmiere die Stiefelwichse[1], zu dieser wieder die Schmier- und Glanzbürste, und zu letzterer endlich Bürstenwaren jeder Art. Haar-, Zahn- und Nagelbürsten mögen dann allerhand sonstige Toiletteſtücke nach sich gezogen haben, wie Schwämme, Seifen, Kämme, Spiegel, Haarpfeile, Brennscheren, Puderstäuber u. s. w. Man sieht, wie selbst Puder und Wagenschmiere im Geschäftsleben aufhören können, Gegensätze zu bilden. An die Stelle der Kober sind die sog. Marktſtaschen und Netze getreten; des ferneren finden wir Bürstenwandtaschen, Gurtwaren und alle möglichen Polsterartikel, Fußabstreicher, Holz- und Filzschuhe, Hängematten, Turngeräte und selbst Gartenmöbel.

Die Aufnahme dieser neuen Artikel war wohl in Alt-Leipzig möglich und lohnend, würde sich aber in den Vororten nicht rentieren oder wenigstens allein zur Rentabilität nicht genügen, zumal da hier das Hausierwesen noch mehr blüht als in der Innenstadt. Hier hat man daher vielfach zum Materialwarenhandel gegriffen: von den 10 Meistern der Vororte, die überhaupt einen Laden haben, handeln 7 mit Materialwaren; andre führen Bier und Cigarren, ein dritter Spirituosen. Jene Seiler, welche Materialwaren haben, klagen indes sehr über die Konkurrenz der Konsumvereine, denen ja die vorstädtische Arbeiterbevölkerung in der Mehrzahl angehört.

Über den gewöhnlichen Preisaufschlag im Detailhandel der Seiler war keine Auskunft zu erhalten, bei der Verschiedenartigkeit der Waren wohl auch schwer zu geben. Dasselbe gilt von den Umschlagsperioden des Warenkapitals.

Recht verschiedenartig ist natürlich der Bezug der Ladenware. Seine Bürstenwaren und Pinsel erhielt ein größeres Geschäft von Leipziger Bürstenmachern, die ihm wieder Rohmaterial, besonders Mexicanfibre abnahmen; andre beziehen sie durch Reisende aus der schwarzwälder oder der erzgebirgischen Hausindustrie. Die Seilerwaren im Laden stammen ja teilweise aus eigner Produktion, zu einem Teile aber auch aus der Fabrik; und zwar erhalten sie die größeren Geschäfte direkt daher, die kleineren durch Vermittlung der Vertretungen. Ja, einer der größten Betriebe, der im übrigen

[1] Bemerkenswert ist, daß in einem Betriebe noch Stiefelwichse vom Meister selbst verfertigt wird, sicher weniger wegen besonderer Rentabilität dieser Arbeit, als zur Ausfüllung müßiger Stunden im Ladengeschäft. In der Regel pflegen sich die Seiler diese Zeit mit dem Aufwickeln des Bindfadens zu Päckchen zu vertreiben; auch das Stricken von Netzen mag noch dann und wann vorkommen.

ein noch recht handwerksmäßiges Gepräge trägt, hat selbst die Vertretung einer Fabrik übernommen und beginnt das Detailreisen; er scheint sich also zum kaufmännischen Betriebe umbilden zu wollen.

Die Rolle, welche die eigentlichen Seilerwaren in den Ladengeschäften spielen, ist nach dem Betriebscharakter der Geschäfte sehr verschieden. Bei allen denen, die wenigstens einen Gehilfen beschäftigen, stehen sie in erster Linie, bei anderen sollen sie nur $^1/_3$ des Gesamtabsatzes, bei dritten noch weit weniger betragen. Sollte ein hiesiger Großhändler seine Absicht zur Ausführung bringen, in Detailverkaufsstellen Fabrikwaren möglichst billig und zugleich preiswert zu verkaufen, so dürfte dieses Verhältnis sich bald noch weiter reduzieren.

e. Kapitalerfordernis und Einkommensverhältnisse. Die Innung.

Wenn im folgenden von der für einen Betrieb erforderlichen Kapitalauslage die Rede sein soll, so kann es sich bei der Verschiedenheit aller Leipziger Seilereien und ihrer Ausstattung natürlich nur darum handeln, einige Grenzzahlen, bezw. eine Aufstellung zu geben, nach der man auf das Kapitalerfordernis in den Betrieben verschiedener Größe im Bausch und Bogen schließen kann.

An Handwerkszeug ist für einen Seiler im mindesten erforderlich:

1 Spinnmaschine mit Zubehör	50 ℳ
1 Geschirre	40 „
Ev. 1 Hinterrad	30 „
1 stärkerer Nachschlaghaken	20 „
1 Leinenrolle und Leinenhalter	15 „
3 Hecheln à 14—22 ℳ	55 „
Streichseile, -Hader und -Lappen, Winden, Holzböcke und Säulen, Reckebretter und Sonstiges	40— 60 „
Zusammen etwa	250—270 ℳ

Da an einer Spinnmaschine und ebenso an einer mit drei Hecheln besetzten Hechelbank sehr wohl zwei Seiler arbeiten können, so genügt dieses Werkzeug auch für Betriebe, die mit einem Gehilfen arbeiten. Für größere Betriebe hätte man jene Anlagesumme einfach zu verdoppeln oder zu verdreifachen. Indes sind auch in den kleinsten, noch selber arbeitenden Geschäften, die meisten Stücke, die oben einmal genannt sind, mehrfach vorhanden, sodaß man 400 Mk. etwa als Durchschnittswert ihres Werkzeuges annehmen kann.

Der Mietpreis der nötigen Räumlichkeiten ist erklärlicher Weise für die verschiedenen Geschäfte äußerst schwankend. In guter Lage der Innenstadt bezahlt ein Geschäft an Ladenmiete allein 1600 Mk.; ein andres gab für Laden und Bodenräume, Keller und Niederlage in derselben Geschäftslage nur 1500 Mk. an. In der Vorstadt dagegen wird es Geschäfte geben, denen die Miete aller nötigen Räumlichkeiten nur etwa den sechsten Teil jener Summe kostet. Die Mietpreise für die Seilerbahnen bewegen sich zwischen 90 Mk. und 7.50 Mk. Bei der letzteren ist sogar noch ein kleiner Streifen Feld dabei. 30 Mk. scheint ein mittlerer Preis zu sein.

Da über Zahl und Leistung der Lohnspinner keine Angaben zu erhalten waren, läßt sich über die Größe des umlaufenden Kapitals in den einzelnen Betrieben gleichfalls nichts genaues sagen. Auf die jährliche Arbeitsleistung eines Gehilfen rechnet man, je nach Art der Produktion, 30—40 Ctr. Hanf; das ergäbe bei einem Hanfpreis von 30 Mk. für die Betriebe dieser Größe einen Aufwand von 1000 Mk. Einer der kleinsten selbstarbeitenden Betriebe gab seinen jährlichen Hanfverbrauch mit 25 Ctr. an. Der jährliche Arbeitslohn eines Gehilfen beträgt etwa 850 Mk.

Da die von den Ladenvorräten repräsentierten Werte nach dem stark wechselnden Charakter der Läden ganz verschieden und die Angaben noch weniger genau als die bisherigen sein würden, übergehen wir sie besser, um über die Einkommens- und sonstigen Verhältnisse der Betriebsinhaber noch ein Wort zu sagen.

Es ist hier vorauszuschicken, daß in Leipzig das Seilergewerbe früher als eines der besten und lohnendsten galt, und daß die alten Meister es in der Regel zu ziemlichem Wohlstand brachten. So kommt es, daß eine Anzahl älterer Geschäfte mit einer guten Rücklage aus jener günstigen Zeit in die heutige Periode harten Konkurrenzkampfes herüber gekommen sind. Es hat also auch hier die Unterscheidung zwischen alten und jüngeren Geschäften, die wir schon mehrmals zu machen Gelegenheit hatten, einige Berechtigung. Die älteren Geschäfte haben zugleich durchweg noch eine bedeutende und feste Kundschaft von größeren Konsumenten, während die jüngeren mehr auf das unsichere Einkommen aus dem Laden angewiesen sind. Da von den 25 Meistern der Innung nicht weniger als 14 Hausbesitzer sind, — 3 haben sogar je zwei Häuser, — und andre, die zwar kein eignes Grundstück besitzen, doch als wohlhabend gelten, so kann man die Vermögensverhältnisse in unserem städtischen Gewerbe heute noch durchaus günstige nennen.

Über Einkommensverhältnisse liegen nur wenige Angaben vor, die aber vielleicht doch zutreffend die Grenzen bezeichnen, zwischen welchen sich die

wirklichen Einnahmen bewegen. Einer der Meister, der mit 2 Gehilfen arbeitet und Hausbesitzer ist, will in die 24., ein andrer, der 1—2 Gehilfen beschäftigt und ebenfalls ein Haus besitzt, in die 17. Steuerklasse eingeschätzt sein. Ersterer bezöge somit zwischen 7300 und 7800, letzterer zwischen 4000 und 4300 Mk. Einkommen. Ein früherer Meister, der mit 2 Gehilfen und jedenfalls mehreren Lohnspinnern arbeitete, gab als das aus dem Gewerbe allein fließende Einkommen „unter Abzug aller Spesen" 2400 Mk. an. Einer der kleinsten Betriebe in einem Vororte, bei dem der Meister allein und nicht unausgesetzt arbeitet, und allerdings auch ein Häuschen sein eigen nennt, steuert in der 8. Klasse (1400—1600 Mk.). Früher beschäftigte er regelmäßig einen Lehrling und hatte einige hundert Mark Einkommen mehr als gegenwärtig, da er schon mehrfach die bitterschmerzliche Erfahrung machen mußte, gerade größere Kunden an die Fabrik zu verlieren, ohne daß er einen Ersatz für den Ausfall finden konnte. Er zieht es aber dennoch vor, bei seiner Seilerarbeit zu bleiben, bei der ihm Frau und Kinder zuweilen Beihilfe leisten und wobei er sein eigener Herr ist, anstatt in der Fabrik zu arbeiten, an die Maschine gefesselt und den ganzen Tag von seinem Heim getrennt.

Das intellektuelle Niveau unsrer Meister ist im großen und ganzen ein verhältnismäßig hohes: Es mag sich dies daher erklären, daß sie, nur wenig an die Arbeit gebannt und meist im Laden sitzend, viel zu lesen Gelegenheit haben. Meist zeigen sie den Typus des alten Handwerkers auch in ihrem Kleinhandel: da giebt es kein Handeln und Feilschen; entweder zahlt der Kunde den geforderten Preis, oder man läßt ihn gehen.

Am Schlusse dieses Abschnitts sei der Seilerinnung noch ein kurzes Wort gewidmet. Von den 40 selbständigen Meistern des Stadtgebiets gehören ihr 25 an, die meist in der alten Stadt sitzen. Die geringe Beteiligung dürfte daher kommen, daß die Innung auf das wirtschaftliche Leben des Gewerbes so gut wie keinen Einfluß hat —, daß sie vielmehr zu einer bloß geselligen Vereinigung der Meister geworden ist.

Als ihre Aufgaben bezeichnet sie die Pflege des Gemeingeistes, sowie die Aufrechterhaltung und Stärkung der Standesehre unter den Mitgliedern, die Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen Meistern und Gesellen, die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für Nachweisung von Gesellenarbeit, die Regelung des Lehrlingswesens und die Fürsorge für die technische, gewerbliche und sittliche Ausbildung der Lehrlinge, die Abhaltung von Meister- und Gesellenprüfungen und die Ausstellung von Zeugnissen darüber, endlich die Anregung der Teilnahme an den Wahlen für die Gewerbekammer und die Gewerbeschiedsgerichte. Be-

dingungen des Meisterwerdens sind: die ordentliche Erlernung des Seilergewerbes, eine Gesellenarbeitszeit von mindestens 3 Jahren; das Meisterstück, bestehend in einem theoretischen Examen über die Art und Herstellung der hauptsächlichen ortsüblichen Seilerwaren und der Herstellung eines 30—40 m langen, 18—24 mm starken Seiles, die Erlegung von 10 Mk. Eintrittsgeld.

Der Arbeitsnachweis liegt in Leipzig allein in den Händen der Innung, die ihn in alter Weise handhabt: von der Herberge werden die zureisenden Gehilfen an den Obermeister gewiesen, bei dem eine Namensliste der Gesellen bedürfenden Meister ausliegt. Die Seiler haben ein sog. geschenktes Handwerk. Kann ein Geselle keine Arbeit erhalten, so bekommt er eine Reiseunterstützung, welche die aktiven Innungsmitglieder zu gleichen Teilen aufbringen.

Für die Lehrlingsausbildung ist eine Mindestlehrzeit von 3 Jahren festgesetzt. Der Seilerverbandstag hat in Anregung gebracht, zwecks tüchtiger Ausbildung der Meister und Gehilfen eine Fachschule zu begründen. In den Kreisen der hiesigen Innung findet die Idee indes sehr wenig Anklang, vielleicht nicht ohne Begründung. Die Konkurrenzfähigkeit dieses Handwerks kann, wenn überhaupt, so gewiß nur gefördert werden durch möglichst kaufmännische Geschäftsführung, zumal da ja die Ladengeschäfte schon jetzt zuweilen die Hauptrolle spielen, dann durch möglichst rasches und tüchtiges Arbeiten. Die erstere Fähigkeit kann nun auch auf jeder Handelsschule, die letztere nur durch Geschick und praktische Übung, nicht durch Theorie erworben werden.

f. Arbeiterverhältnisse.

Die Arbeiterverhältnisse, die in den verschiedenen Gewerben herrschen, sind in der Regel ein untrügliches Symptom für die wirtschaftliche Lage des Gewerbes, seine Blüte oder seinen Niedergang. Flotter Geschäftsgang erzeugt regen Arbeiterbedarf und steigende Löhne, Stockungen setzen Arbeiter außer Beschäftigung und Brot, und Niedergang drückt die Löhne oder läßt sie wenigstens nicht an der normalen Steigung teilnehmen.

Gerade im Seilergewerbe sind die Verhältnisse nach dieser Richtung von besonderem Interesse. Es ist schon erwähnt, daß Mitte der siebziger Jahre in Leipzig mehr als 60, Mitte der achtziger Jahre immer noch 50 Gehilfen neben einigen Lehrlingen Beschäftigung fanden. Seitdem ist ihre Zahl auf 30 gesunken; ein beredtes Zeugnis von dem wirtschaftlichen Rückgang der Handwerksarbeit. Noch schärfer prägt sich dieser darin aus,

daß einerseits trotz starker, absoluter Abnahme der Gehilfenzahl über Gesellenmangel geklagt wird, — und gerade gegenwärtig macht er sich in Leipzig sehr fühlbar[1], — daß aber andrerseits dessenungeachtet die Gesellenlöhne seit längerer Zeit nur unwesentlich zu steigen vermochten: ganz unzweifelhaft eine Folge davon, daß die Eigenproduktion des Handwerkers nicht mehr lohnend ist und höhere Löhne kaum erträgt, wenn sie der Konkurrenz die Wage halten will.

Für die Verhältnisse einer Großstadt und in Anbetracht der ziemlich langen Arbeitszeit sind die Löhne recht niedrig zu nennen. 16 Mk. ist der durchschnittliche Wochenlohn, der in Leipzig gezahlt wird; 18 Mk. erhalten nur einige ältere und seit langer Zeit in denselben Geschäften thätige Gehilfen. Der Werkführer eines der beiden größeren Betriebe soll sich auf 21 Mk. stehen. Da eine Arbeitsteilung bei den kleinen Betrieben und dem öfteren Wechsel der Arbeitsart nicht möglich ist, so ist der Zeitlohn die angemessenste und auch die durchweg gebräuchliche Lohnform. Nur in dem einen größeren Betrieb, der Waschleinen als Specialität erzeugt und in einem ähnlich gearteten Betriebe im benachbarten Stötteritz zahlt man Stücklohn; und zwar erhält der Gehilfe für das Spinnen der 12 zu einer Leine gehörigen Fäden von je 40 m Länge 15 Pf.; er hat also für diese Summe einen Weg von 480 m einmal arbeitend und dann ohne Arbeit zu durcheilen, zusammen fast 1 km zurück zu legen. Will einer den Tag über die Fäden für 21 Leinen fertig bringen, so muß er schon in dieser Arbeit geübt und sehr fleißig sein. Für das Zusammendrehen der 12 Fäden zu 4 Litzen und der Litzen zur Leine und das Aufwinden der fertigen Leine erhält der Gehilfe $4^1/_4$ Pf. pro Stück. In diesem Geschäfte wird auch das Hecheln im Accord bezahlt, und zwar giebt es für 1 Ctr. Aloe, von dem man etwa 60 Pfund täglich verarbeiten kann, 5—6 Mk., für 1 Ctr. Jute, den ein fleißiger Arbeiter vielleicht an einem Tag bewältigt, 3.50 Mk.

Die Arbeitszeit währt in den Leipziger Seilereien im Verhältnis zu anderen Gewerben ziemlich lange: im Sommer von früh 6 Uhr bis abends 7 Uhr mit je $^1/_2$ stündiger Frühstücks- und Vesper- und 1 stündiger Mittagspause. Das ergiebt 11 Arbeitsstunden. Im Winter dauert die Arbeit gewöhnlich von 7 oder 8 Uhr morgens bis 5 oder 6 Uhr abends, da nur in wenigen Betrieben bei Licht gearbeitet wird. Der Zeitlohn wird dann aber auch gewöhnlich um 10 % herabgesetzt. Im Winter pflegen übrigens 25 % der Arbeiter, besonders die jüngeren, entlassen zu werden.

Von den Gehilfen, die zu Anfang 1896 hier in Arbeit standen, waren:

[1] Siehe auch Handelskammerbericht Dresden 1890 und 1894.

6 älter als 40 Jahre (2 über 50)
10 zwiſchen 30 u. 40 Jahren
8 " 25 u. 30 "
4 " 20 u. 25 " und nur
2 unter 20 Jahren.

Dieſe Zahlen zeigen einerſeits, wie wenig junger Nachwuchs ſich unter den Arbeitern findet, und andrerſeits, wie ſehr die ungünſtige Lage des Gewerbes die Verſelbſtändigung erſchwert. Von den älteren Gehilfen iſt die Mehrzahl verheiratet. Von den Unverheirateten erklärte einer, ein älterer, einſichtiger Mann, daß er bei dem geringen Lohne keinen eignen Hausſtand zu gründen wagen könne, er müſſe denn die Frau in die Fabrik ſchicken.

Die größere Zahl der hieſigen Gehilfen gehört dem „Verband der Seiler, Reepſchläger und Hänfer Deutſchlands" an. Sein Zweck iſt nach den Statuten:

a. Erzielung möglichſt günſtiger Lohn- und Arbeitsbedingungen auf Grund des § 152 der R.-G.-O.

b. Gewährung von Unterſtützung an arbeitsloſe Mitglieder und ſolche, welche wegen Verbandsbeſtrebungen gemaßregelt wurden.

c. Gewährung von Rechtsſchutz in gewerblichen Streitigkeiten, unentgeltlicher Arbeitsnachweis und ſtatiſtiſche Aufnahmen, ſowie Belehrung der Mitglieder über alle Fragen, die ihre ſociale Stellung berühren, durch das Verbandsorgan, und ſonſtige nicht verbotene Schriften.

Das Eintrittsgeld beträgt 50 Pf., der wöchentliche Beitrag 20 Pf. Dazu kommt eine jährliche Extrasteuer von 50 Pf. für den Verbandstag. Arbeitsloſenunterſtützung erhält man nach ½ jähriger Mitgliedſchaft, und zwar täglich 50 Pf. als Unverheirateter, 1 Mk. als Verheirateter drei Monate lang. Der Verband unterhält einen Centralarbeitsnachweis, der zugleich eine Kontrolle des Arbeitsmarktes bezweckt. Doch kommt dieſe Einrichtung für hieſige Verhältniſſe kaum je zu Wirkung und Geltung, da die Stellenvermittlung in Leipzig bei der Innung ruht.

Noch im Jahre 1854 waren in der Leipziger Seilerei 14, 1864: 7, 1874: 3 Lehrlinge beſchäftigt; ſeitdem giebt es deren in der Regel nur zwei. Auch hierin haben wir ein charakteriſtiſches Merkmal für die Lage des Handwerks zu erblicken: einerſeits hält es ſchon die Mehrzahl der Meiſter nicht für empfehlenswert, einen Lehrling zu halten, andererſeits aber und vor allem findet ſich äußerſt ſelten ein Burſche, der bereit wäre, das ausſichtsloſe Gewerbe zu erlernen. So iſt ein Nachwuchs in der Hauptſache nur aus Meiſtersfamilien zu erhoffen, in denen man Wert darauf legt, den

Söhnen einmal ein eingerichtetes Geschäft übergeben zu können. Auch diese sind nicht häufig.

Daß an die Stelle der Eigenproduktion des Leipziger Seilergewerbes in ziemlich beträchtlichem Umfange die Heimarbeit der Lohnspinner getreten ist, hat seinen Hauptgrund in den billigen Lebensverhältnissen der kleinen Städte und Landgemeinden. Die Entlohnung ist bei ihnen noch weit niedriger als bei den Leipziger Gehilfen. Hauptsächlich läßt man von den Lohnspinnern eine mittlere Bindfadensorte, den sogen. Nähfaden, herstellen. Für die Verarbeitung von 1 Ctr. gehechelten Hanfes zu diesem Faden bezahlt der eine Betrieb nur 15—16 Mk.; andere geben wohl etwas mehr. Es erfordert diese aber bei der gewöhnlichen Arbeitszeit 9—10 Tage, so daß ein Lohnspinner bei guter Arbeit höchstens 1,75 Mk. täglich verdienen würde. Es braucht kaum erwähnt zu werden, daß davon allein im Stadtgebiet von Leipzig schwerlich ein Seilergeselle auskommen könnte.

In der Regel sind die Lohnspinner selbständige Meister, die noch eigene Kundenarbeit liefern, damit allein aber ihre Zeit nicht ausfüllen können. Daneben haben sie entweder ein Materialwarengeschäft im eigenen Hause oder ein wenig Landwirtschaft. Ein alter Meister in Taucha, der näheren Aufschluß gab, hatte früher eigene Kunden, die ihm aber durch die Konkurrenz abwendig gemacht worden sind. Er besitzt ein Häuschen und treibt darin zwar noch ein sehr bescheidenes Ladengeschäft; allein die Thüre zum Laden fand sich verschlossen, und aus dem kleinen Fenster blickten nur zwei einsame Bindfadenpäckchen und ein paar armselige Stränge. Das verblichene und verwitterte Meisterfirmenschild stimmte zu dem ganzen Bilde. Der alte Mann arbeitet meist unter Beihilfe seiner Frau. Er könne, meinte er, bei anderer Arbeit leicht mehr verdienen; aber, da seine Kinder erwachsen seien, ziehe er trotz des minimalen Verdienstes die persönliche Selbständigkeit und die Arbeit seiner Profession in freier Luft und im Garten, den schon sein Vater von der Stadt gepachtet und bepflanzt hatte, jeder anderen Beschäftigung vor. In seinem etwa 10 Ar großen Garten, der ihm nur 20 Mk. Pacht kostet, baut er für seinen Bedarf und zum Verkauf allerhand Gemüse, Frühkartoffeln und ziemlich viel Obst. So trägt das genügsame alte Paar seine bescheidene Existenz mit voller Zufriedenheit.

4. Ergebnis.

Unsere Untersuchung hat gezeigt, daß im Produktionsgebiete des Seilerhandwerks Fabrik und Maschine mehr als bei den meisten anderen Gewerben Verheerungen angerichtet und dem Handwerk den Boden abgegraben

haben. Die Maſchine arbeitet bei weitem billiger und nicht bei allen Artikeln ſchlechter als das Handwerk.

Die Lage des Seilers geſtaltet ſich darum um ſo ſchwieriger, als ihm nicht, wie manchem anderen Gewerbtreibenden, wenigſtens Reparaturen bleiben können, als ſeinem Gewerbe ferner die individualiſierte Arbeit fremd iſt, die z. B. den Schuſtern trotz aller Konkurrenz der Fabrik bei nicht wenigen Kunden geblieben iſt, als es ihm endlich wegen der Natur und des Zweckes ſeiner Produkte nicht möglich iſt, durch künſtleriſche Ausführung derſelben der Konkurrenz der ſchabloniſierenden Maſchine zu begegnen, wie es Tiſchler, Schloſſer und manche andere Handwerker können.

Die Wirkungen dieſer Verhältniſſe ſpringen in die Augen: wir hatten nicht bloß überall einen relativen, ſondern vielerorts auch einen bedeutenden abſoluten Rückgang der Betriebszahlen zu konſtatieren. Wenn dieſer Rückgang in gleicher Weiſe ſich fortſetzt, ſo iſt das Ende des ſelbſtändigen Seilerhandwerks nahe. Wenn dem zu widerſprechen ſcheint, daß die meiſten Leipziger Seiler noch ein gutes Auskommen finden, ſo iſt dies dem Umſtande zuzuſchreiben, daß hier neben alten Rücklagen teilweiſe günſtige Ausnahmezuſtände vorliegen, und daß ein noch weiteres Vordringen der Fabrikware auch für unſere Stadt mit Sicherheit vorauszuſehen iſt. Namentlich aber darf nicht überſehen werden, daß die Weiterbildung des Ladenhandels immer in die Breſche ſpringen mußte, welche die Maſchine in die Mauer des gewerblichen Produktionsgebietes riß. Daß ſie das aber konnte, liegt in der Hauptſache an dem glücklichen Umſtande, daß Seilerwaren ſich leicht mit allen möglichen geringwertigen Haushaltungsartikeln verbinden, welche wegen ihrer Unanſehnlichkeit von den anſpruchsvollen Läden der teuren Geſchäftslagen verſchmäht werden, obwohl ſie an ſich einen relativ hohen Handelsgewinn abwerfen.

Dieſe in Leipzig beſonders eigentümlich kombinierten Kleinhandelsbetriebe dürften ſich noch längere Zeit halten, auch wenn dem Seilerrad dasſelbe Schickſal beſchieden ſein ſollte, wie dem Spinnrad und dem Handwebſtuhl, und mit ihnen wird auch der Name des Seilermeiſters als bequemes Aushängeſchild noch eine Zeit lang das Seilerhandwerk überleben.

III.

Das Handwerk der Kammmacher in Leipzig.

Von

Dr. A. Ch. Arnecke.

1. Das Verhältnis zwiſchen Kammwarenhandel und Kammwareninduſtrie am Orte.

„Der Kammmacher," heißt es bei Bergius im Neuen Polizey- und Cameral-Magazin, „iſt der bekannte Handwerker, welcher aus Horn, Elfenbein, Buchsbaum und Schildkrötenſchalen verſchiedene Arten von Kämmen, ingleichen Pulverhörner u. ſ. w. verfertiget." Der Kamm, von dem unſer Handwerk ſeine Bezeichnung erhielt, in ſeinen verſchiedenen, teils der Ordnung und Reinlichkeit, teils der Eitelkeit und dem Luxus dienenden Arten und Abarten bildet das vornehmſte, aber nicht einzige Produkt des Kammmachers; vielmehr kann man ſeine Thätigkeit im Gegenſatze zu der des Horn- (Elfenbein-, Buchsbaum-, Celluloid-, Hartgummi-) Drechslers beſtimmen als die Bearbeitung dieſer und ähnlicher Materien in Form von Platten (Brettchen; daher wohl auch urſprünglich der franzöſiſche Ausdruck „tabletterie" für den allerdings noch weiteren Begriff auch aller möglichen geſchnitzten und gedrechſelten Sachen aus jenen Stoffen) weſentlich mittels Hobel, Säge, Feile und beziehungsweiſe Formpreſſe zu allerhand dermaßen herzuſtellenden Artikeln, deren Kreis natürlich je nach dem Stande der Technik, dem wechſelnden Geſchmack und Bedürfnis ſich verſchiebt, zu- oder abnimmt. So finden ſich unter ihnen außer den dauernd begehrten Fächern, Brillengeſtellen, Doſen, Haar- und Tuchnadeln, Kleiderbürſtendeckeln, Man-

ſchettenknöpfen, Stiefelanziehern, Salatbeſtecken, Senflöffeln und Apothekerutenſilien, auch Dinge wie Uhrgehäuſe, Lichtſchirme, Körbchen, Vaſen, Blumen, Schmetterlinge als Haarſchmuck, Schnallen, ja Uhrketten, die nach kurzer Zeit wieder vom Markte zu verſchwinden pflegen, um vielleicht demnächſt in gleicher oder veränderter Form aufs neue aufzutauchen, während andere, wie das Pulverhorn, endgültig der Vergangenheit angehören.

Sein Haupterzeugnis indeſſen bleibt der Kamm, gewiß einer der alltäglichſten Gebrauchsgegenſtände, welcher ſchon früh ein ausgebreitetes, wenn auch ſeiner Natur zufolge nicht gleicherweiſe intenſives Gewerbe hervorrufen mußte, das ſich in unſerer Zeit zu einer blühenden, mannigfach ſpecialiſierten Induſtrie entwickelt hat. Um davon einen ſchwachen Begriff zu geben, ſei angeführt, daß die Städte Nürnberg und Fürth (nach dem offiziellen Katalog der bayriſchen Landesausſtellung in Nürnberg 1882) allein jährlich über 200 000 Dutzend Kämme erzeugen, welche einen Wert von etwa $1^1/_2$ Millionen Mark repräſentieren, während Frankreich jährlich für über 14 Millionen Francs Tabletterieartikel produziert. Auch iſt die Herſtellung nicht, wie wohl in anderen Branchen, lokal bedingt. Das gemeine Material iſt ſo verbreitet wie die hörnertragenden Tiere, von denen es gewonnen wird; ſoweit exotiſch, beſitzt es teilweiſe ſogar hohen ſpecifiſchen Wert, wird alſo durch den Transport nicht übermäßig verteuert und kann bei der modernen Verkehrsentwicklung faſt überall mit gleicher Leichtigkeit beſchafft werden.

Es liegt ſomit der Gedanke nahe, daß ein bedeutender Handelsplatz auch eine entſprechend bedeutende Induſtrie aufziehen müſſe. Und gewiß iſt der Handel Leipzigs in Kammwaren beträchtlich. Zahlen, auch nur annähernde, zu geben iſt freilich nicht möglich, da kein Engrosgeſchäft der Branche ſich auf dieſe Artikel beſchränkt, ſo daß aus äußeren Kriterien hinreichend ſicher geurteilt werden könnte, Offenherzigkeit aber nicht zu den Fehlern eines Großkaufmannes gehört. Jedenfalls findet es eine Reihe angeſehener Firmen lohnend, ſich mit dem Großvertrieb dieſer Artikel zu befaſſen. Der Detailhandel dagegen, teils von dieſen Groſſiſten verſorgt, mehr aber noch auswärts ſowohl direkt bei Produzenten als bei Zwiſchenhändlern ſeinen Bedarf deckend, verteilt ſich auf eine Unmenge von Schmuck- und Kurzwarengeſchäfte, Bazare, Barbier- und Friſeurläden, die auch ihrerſeits Kämme, Haarſchmuck u. ſ. w. neben anderen Waren führen, während der reine oder doch vorwiegende Kammkleinhandel auf wenige kleine und kleinſte Betriebe zurückgegangen iſt. Dabei hat die Bedeutung der Meſſe für den hieſigen Markt ſehr abgenommen; der Geſchäftsverkehr wird jetzt während des ganzen Jahres durch Reiſende vermittelt, die bei dem geringen Umfang ihrer Artikel immer imſtande ſind, genügende Muſterkollektionen

vorzulegen. Nur wenige Firmen sind noch auf der Großhandels-Messe mit Musterlagern vertreten. Am Detailhandel während der Messe beteiligen sich noch einige kleinere auswärtige Produzenten, wie aus Weißenfels und Chemnitz.

Diesem Handel gegenüber präsentiert sich die örtliche Produktion in einer recht ärmlichen, kränklichen Verfassung. Wir finden hier auf der einen Seite die letzten Überreste eines untergehenden Handwerks, auf der anderen den schüchternen Ansatz zu einem modernen Fabrikbetriebe: das ist alles. Zwei Kammmachermeister leben in der Altstadt, von denen jedoch nur einer aus der ehemaligen Innung hervorgegangen ist, während der andere vor kurzem erst von Halle zuzog; selbst alte Leute, werden sie wohl kaum von ihren Geschäften überlebt werden. Auch sind sie in erster Linie Händler, jener mit festem Verkaufsstande, dieser mit seinem geringen Krame die Jahrmärkte des Landes besuchend. Erst in zweiter Linie arbeiten sie auf Bestellung, zur Komplettierung ihres Vorrates und wenn etwa Reparaturen zu besorgen sind. Ein Fabriketablissement befindet sich in einem der Vororte, bleibt aber in sehr bescheidenen Grenzen.

Der Handel am Platze vertritt also so gut wie ganz auswärtige Produzenten oder wird von diesen selbst besorgt. Um einige Hauptquellen anzuführen, seien in Deutschland genannt die Städte: Mannheim (für Schildkrotgegenstände), Nürnberg (für Gebrauchs- und Luxuswaren jeder Art, namentlich von Elfenbein), Erlangen und Fürth (Taschenkämme geringerer Qualität), Kreuznach (bessere Luxusartikel), Naumburg (Frisier- und Taschenkämme in solider Ausführung), auch Berlin (seine Ware steht nicht in dem Rufe besonderer Gediegenheit), jedoch weniger wichtig für den hiesigen Markt. Alle diese Städte beschränken sich indes nicht auf die genannten Specialitäten, sondern liefern sie nur vorwiegend. Speciell für Gummikämme sind zu nennen: Hamburg (New-York-Hamburger Gummiwaren-Compagnie) und Harburg (Harburger Gummikamm-Compagnie). Das Ausland beteiligt sich durch Paris und Wien, ersteres mit feineren, letzteres mit vielfach ordinären Erzeugnissen der Luxuswarenbranche, ferner die Schweiz (Solothurn, Münliswyl, Zürich) in jedem Genre, England (Edinburgh und Aberdeen in Schottland) und Amerika, wohl vorwiegend mit teilweise sehr minderwertigen Gebrauchsgegenständen aus Horn und Hartgummi. Oberitalien, unter österreichischem Regime durch Mailand vertreten, ist jetzt ohne Bedeutung für den deutschen Markt.

Die Frage nach den Gründen dieses Mißverhältnisses, wenn man so sagen darf, zwischen Produktion und Handel überhaupt am Orte wäre gewiß einer eingehenden Beantwortung wert, betrifft aber nicht eigentlich, was

uns hier angeht; wir haben es vielmehr nur sozusagen mit der Rückseite der ganzen Erscheinung zu thun, dem Untergange des hiesigen Kammmacherhandwerks und seinen Ursachen.

2. Zuständliches, Entwicklung und Rückgang des Handwerks unter dem Zunftzwange.

Über die Lage der Meister, ihr Leben und Treiben unter dem Zunftzwange fließen die Nachrichten spärlich; dennoch bieten sie gerade genug zu einem Bilde in groben Umrissen. Einer fortlaufend chronologischen Anordnung glauben wir dabei um so mehr entraten zu können, als der überwiegende Teil des Beigebrachten für das im ganzen stationäre Zunftwesen zu jeder Zeit symptomatisch ist und einer Behandlung nach wirtschaftlichen Kategorien, wie sie sich darin abspiegeln — und auf diese kommt es ja an — keine Schwierigkeiten bereitet.

Das erste Lebenszeichen der Leipziger Kammmacherei bieten die Innungsstatuten vom Jahre 1579 mit sieben Artikeln und zwei Nachträgen. Das Jahr 1652 bringt eine Reihe Erläuterungen und Zusätze mit einem Hinweis auf schon 1613 gegebene neue Satzungen. 1654 wird, vor allem zu Beerdigungszwecken, eine „Union und Innungsgemeinschaft" mit den Bürstenbindern und Klempnern geschlossen, die bis 1672 besteht. Die endgültige Ordnung brachten die der Kreislade Leipzig 1677 verliehenen, 1734 revidierten Special-Innungsartikel, welche späterhin durch mehrere Mandate und Regulative erklärt und ergänzt wurden.

a. Umfang des Gewerbes nach Personen und Gegenständen.

Daß unser Gewerbe stets nur von mäßigem Umfange sein konnte, folgt bei der natürlichen und regelmäßigen Beschränkung des Handwerksabsatzes auf einen geschlossenen Kundenkreis aus der Natur seiner Produkte, die, obschon allgemein begehrt, in einer Zeit, da man seinen Hausrat noch anders in acht nahm wie heute, sich durch Generationen vererben konnten („nizkemme" führt der Sachsenspiegel namentlich als zur Gerade gehörig an) und nur selten der Erneuerung bedurften. Und man arbeitete für die Dauer. Deshalb war man bedacht, die Zahl der Werkstätten auf eine Weise einzuschränken, die dem Einzelnen sein Auskommen sicherte. Schon das Vorhandensein von fünf Werkstätten wird 1613 eine Überhäufung des Handwerks genannt, und in einem Artikel des Jahres 1652 wird festgesetzt, daß kein Geselle, der außer dem Handwerk freit, fürder Meister werden solle,

es käme denn einer von den fünf vorhandenen in Abgang. Bis 1826 finden wir denn auch nirgends nachweislich dieſen Beſtand überſchritten. Von da ab ſtieg derſelbe bis 1834 auf 9, 1845 auf 10, 1846 auf 12 Meiſter, um bis 1859 wieder auf 9 und demnächſt ſtetig weiter zurückzugehen. Die gewöhnliche Zahl der Geſellen wird 2—3 auf die Werkſtatt nicht überſchritten haben; erſt 1826 weiſt ein Meiſter fünf Geſellen auf.

Auch in ihren Erzeugniſſen ſcheinen die hieſigen Betriebe eingeſchränkter geweſen zu ſein als an anderen Orten, wie etwa Nürnberg und Breslau. Wenigſtens wird die Anfertigung von Pulverhörnern in den Akten nirgends erwähnt. Elfenbeinerne und ſchildkrotne Kämme müſſen in früherer Zeit wenig oder gar nicht fabriziert worden ſein, da 1674 in einer Streitſache mit den Nadlern von dieſen behauptet wird, ſie gehörten in Leipzig herkömmlicherweiſe gar nicht zu den Produkten des Kammmacherhandwerks. „Weil die zugerichtete Materie nicht wie zu Nürnberg zu erlangen iſt“, replizieren die Meiſter. Das Arbeiten in Holzkämmen war bei den Geſellen verrufen; in den dreißiger Jahren dieſes Jahrhunderts wird einer derſelben heftig verklagt, weil er ſolche bei ſeinem Meiſter anfertige und die Kammmachergeſellen übereingekommen wären, dergleichen nicht zu machen. Man ſah wohl Schundware darin, die dem Handwerke nicht anſtünde.

In dieſer natürlichen, allgemeinen Geringfügigkeit des Bedarfs an Kammwaren, wie ſie ſowohl in der ſtatutariſchen Limitierung der Werkſtätten als der Thatſache der geringen Geſellenfrequenz einen urkundlichen Ausdruck findet, begleitet und verſtärkt noch durch beſondere örtliche Einſchränkungen letzterer Art, iſt ein Moment enthalten, das ſich für das Schickſal unſeres Handwerks weiterhin als ausſchlaggebend erweiſen wird.

Was die zu verſchiedenen Zeiten hauptſächlich begehrten Kämme angeht, ſo geben die Ordnungen und Neuordnungen in Bezug auf die Anfertigung der Meiſterſtücke einigen Aufſchluß. Nach den älteſten Beſtimmungen aus dem 17. Jahrhundert ſind Nißkämme, Bart- und Barbierkämme, je ein Dutzend, herzuſtellen. Die revidierten Statuten von 1734 verlangen ein halbes Dutzend Frauenkämme mit vier Herzen dergeſtalt durchbrochen, daß deren Spitzen in der Mitte zuſammenſtoßen, ferner ein halbes Dutzend geſchweifte, ſowie ein halbes Dutzend Staub- und andere Kämme mit kunſtvoll ausgeſchnittenen Verzierungen, die Zähne zum Teil mit Knöpfchen verſehen. Das waren lauter feine, zierliche Dinge, an denen wohl einer ſeine Kunſt erproben mochte; aber man nahm ſich auch Zeit damit, wie die durchſchnittliche Dauer ihrer Herſtellung von 8, 10, ja 11 Wochen bei neunſtündiger Arbeitszeit erkennen läßt. Sie ſcheinen bis 1815 die maßgebenden Typen für die wirklich zum Verkauf gearbeiteten Gegenſtände geblieben zu

sein, abgesehen von den besonders groben Bauern- und Pferdekämmen, die man wohl zu jeder Zeit verfertigte, deren rohe Ausführung aber keine besonders dargethane Qualifikation erheischte. Um diese Zeit nun begannen vor allem die Luxuskämme eine große Mannigfaltigkeit der Formen anzunehmen und stellten an das technische Können des Handwerkers neue Anforderungen. Trotzdem blieb das Meisterstück wie früher, obschon seine praktische Unbrauchbarkeit es nur mehr als Kunststück hinstellte. Erst 1858, wo man mit der Veränderung der Statuten umgeht, wird dafür eine neue Vorlage entworfen. Dieselbe enthält: Damenkämme, gefalzt, von verschiedenem Material; Friseurkämme von Büffel, hellem (durchsichtigem) und weißem Horn, Toupiere von Schildpatt, Lockenkämme, Einschlagekämme mit zweierlei Zähnen und Spiegel, endlich Staubkämme von Schildpatt, Elfenbein und Büffel. Man sieht, eine ganz andere Mannigfaltigkeit von Artikeln wie vor 100 Jahren. Die Launen der Mode hatten inzwischen wunderliche Blüten getrieben, namentlich in der Herstellung von Damenkämmen während der zwanziger und dreißiger Jahre des Jahrhunderts. Bald mußten sie klein und zierlich sein, bald gingen sie in enorme Dimensionen auseinander und erreichten 1830 die Höhe von 9—10 und die Breite von 10—11 Zoll. Die neueste Zeit erweist sich auch darin maßvoller.

b. Wirtschaftliche Lage des Handwerks.

Im ganzen kann der Zustand des Handwerks nie ein durchaus ärmlicher gewesen sein. Nichts beweist das besser als das Ansehen und der weite Wirkungskreis der hiesigen Innung, die als Leipziger Kreislade sich nach den Bestimmungen der Special-Artikel von 1677 mit der Dresdener in das churfächsische Territorium teilte. Nach einem Meisterbuche sind ihr neben anderen nähergelegenen Orten Städte wie Guben, Zerbst, Braunschweig, Quedlinburg, Lüneburg (1714), Harburg, Hameln, Kassel (1689) zugehörig; die meisten dieser Orte werden nie mehr als einen oder zwei Meister in ihren Mauern ernährt haben, die sich dann, um Gesellen oder Lehrlinge zu bekommen, irgend einer fremden Innung anschließen mußten. Da hätte nun den einen Magdeburg, der letzten aber Frankfurt a. M. eigentlich näher gelegen; die Leipziger Innung, der man sich trotzdem anschloß, muß in höherem Rufe gestanden haben. Daß die auswärtigen Zunftverwandten irgend welche Vorteile bei der Messe angelockt haben könnten, ist wenigstens aus den Urkunden nicht ersichtlich; da sie nicht im Besitze des hiesigen Bürgerrechts waren, so gehörten sie immer zur Kategorie der „frembden Meister" und wurden als solche behandelt.

Durch Klagen und Notschreie, wie sie uns auf Schritt und Tritt aus den Akten entgegenschallen, darf man sich in dieser Meinung nicht beirren lassen; sind sie doch heute noch die billigsten und wirkungsvollsten Argumente für allerlei berechtigte und unberechtigte Forderungen. So heißt es in einem Gesuche von 1693: „Welcher Gestalt unser Handwerk allhier wegen allzuschlechter und geringer Nahrung ganz in Abnahme gekommen, so gar, daß wir Meister die wenige Arbeit, so anitzo ein Meister mit einem Gesellen verfertigt, nicht vertreiben." Und woher dieser Schmerz? Man ist mit den zur Messe angewiesenen Ständen unzufrieden und mißgönnt den fremden Meistern die ihrigen am Rathausportale. Im Jahre 1834 klagt man über den „immer mehr überhand nehmenden Stillestand in Betreibung unsres Gewerbes" und droht mit der Perspektive einer „gänzlichen Auflösung der Innung und nachfolgenden Verarmung der Mitglieder". Ebendiese Zeit aber nennt ein etwas späterer ungenannter Chronist (auf der Rückseite des Protokollbuches über die Quartalsitzungen der Innung von 1836 an), zweifellos selbst hiesiger Kammmacher und wohl in der Lage, sie zu beurteilen, „eine wahre Glanzperiode der Kammmacherei".

Aber wer will's tadeln, daß man sich seiner Haut wehrte? Es ist der Daseinskampf, den jede Zeit und jede Gemeinschaft mit ihren besonderen Waffen kämpft, Waffen, die ihnen die jeweiligen Verhältnisse in die Hand drücken. Wie die Gegenwart das Recht auf eine erträgliche Existenz als Frucht redlicher Arbeit für jeden proklamiert, so die engere Produktionsgemeinschaft jener vergangenen Epoche für ihre Angehörigen. Da aber keine engere Gemeinschaft, ob Zunft, ob Stadt oder Staat, die Einträglichkeit ihrer Arbeit wirtschaftlich in der Hand hat, sucht sie dieselbe rechtlich zu sichern. Ein schönes, echt menschliches Princip, das dennoch in dieser Verwirklichung haltlos ist; denn die wirtschaftliche Entwicklung ist überall stärker als die Gesetzesschranke. Wer sie zuerst überspringt, hat gewonnen. Und es liegt in jeder Zwangsgemeinschaft ein unwirtschaftliches Element: man reibt sich aneinander, denn einig ist man nur gegen Dritte, niemals unter sich. Die künstliche statutarische Einengung und die natürliche Beschränkung des Handwerksbetriebes haben eine gewisse Analogie, die beide für einander geeignet erscheinen läßt; aber gerade in einer Meß- und Handelsstadt mußte die Unfruchtbarkeit dieser Ehe besonders eklatant werden, so emsig man auch bemüht war, die Kanäle zu verstopfen, durch welche die fremde Konkurrenz zum direkten Schaden des Handwerks hereinströmte. Hatte doch ohnehin der Rat sein Herz zu teilen zwischen den eigenen Angehörigen und den hochwillkommenen Meßgästen. So kam es ganz natürlich, daß an diese der

Großhandel fiel, während jene auf dem trockenen Äste des Kleinhandwerks und Hökervertriebes sitzen blieben.

c. Einiges über Rohstoff, Werkzeug, Arbeiterverhältnisse.

Der früher ausschließliche, späterhin vornehmste Rohstoff, den man zur Zunftzeit verarbeitete, war das Horn. Bis zum massenhaften Eindringen des überseeischen Materials bezog man dasselbe außer von den Fleischern am Orte allem Anschein nach zur Hauptsache aus den Ländern des Ostens. Besonders wird Polen erwähnt (1652). Im allgemeinen waren die Meister auf das vom Produzenten selbst oder vom Zwischenhändler hier eingebrachte Material angewiesen. Blieben diese aus, so stiegen die Hornpreise, und man geriet in Bedrängnis, worüber z. B. 1652 geklagt wird. Dann griff der Handwerker außer zu dem Ochsen- und minderwertigen Kuhhorn auch zu dem schlechtesten Material, den Hufen. Um sich einen günstigen Markt zu erhalten, sollen nur die Meister der Innung innerhalb des städtischen Gebietes Horn kaufen dürfen; nach den früheſten Artikeln auch kein Meister ohne den andern. In Breslau haben die dortigen Zunftmitglieder nur die drei ersten Tage des Jahrmarktes den Vorkauf (Bergius).

Aus solcherlei Indizien darf man wohl den Schluß wagen, daß der örtliche Markt in Horn niemals ein sehr reger gewesen, ja daß man wirklich seine liebe Not hatte, den Bedarf der hiesigen Produktion auf demselben zu decken, namentlich je mehr sich die deutschen Gebiete des Ostens und Nordostens besiedelten. Wie man sich gegen Nürnberg beim Bezuge der überseeischen Stoffe (Schildkrot und Elfenbein) im Nachteile befand, so gegen Breslau und Wien bei dem des einheimischen, des Horns. Wenn dieser Thatsache auch kein ausschlaggebendes Gewicht eingeräumt werden kann, so wird sie doch immerhin mitbewirkt haben, daß bis in den Eingang unseres Jahrhunderts so gar kein Fortschritt der hiesigen Industrie zu verzeichnen ist.

Das dem Handwerk ausschließlich eigentümliche Werkzeug war man genötigt selber anzufertigen, weshalb vom Stückmeister vor der Ausführung des eigentlichen Meisterstückes die Herstellung wenigstens des hauptsächlich dazu erforderlichen, „eines Staubzeugs und eines Nußzeugs (das sind die zum Auszähnen der Kämme benutzten Sägen), so an Blättern und Zähnen ohne Tadel" verlangt wird. Überlassen bleibt es ihm, geschliffene Stahlbänder als Material für die Sägeblätter zu gebrauchen; so werden späterhin (1858) starke Uhrfedern erwähnt. Noch heute befindet sich der Handwerker in gleicher Lage, während große Betriebe, soweit sie überhaupt noch Bedarf an Werkzeug haben, Specialwerkstätten dazu anlegen.

Darin liegt etwas für unser Handwerk charakteristisches; wie sich sein eigentümlichstes Werkzeug recht eigentlich als das Provisorium einer späteren Arbeitsmaschine erweist, so hat es auch nie eine gewerbsmäßige Herstellung erfahren.

Die Gesellen waren ein mutwilliges, auffässiges Volk, das den Meistern viel Zorn und Verdruß bereitete. Bei einem der letzteren wollen sie nicht weiterarbeiten, weil der Lehrjunge, Kind des Hauses, eine Mütze in der Werkstatt trägt. Ein Mangel an Arbeitskräften droht gegen Ende des 17. Jahrhunderts einzutreten, als aus Anlaß eines Streites mit den Nürnbergern — einer großen, einflußreichen Zunft mit „etlich und sübenzig Meistern" — diese das hiesige Handwerk verrufen und jeden Gesellen für unehrlich erklären, der hier Arbeit nimmt. Übrigens deutet sowohl dieser hartnäckig durchgeführte Streit wie die Üppigkeit der Gesellen eher auf Wohlergehen als Notlage hin und ist wohl geeignet, der oben ausgesprochenen Meinung vom Zustande des Handwerks zu Hilfe zu kommen. Was die zulässige Zahl der Gesellen betrifft, so war sie nicht begrenzt, während an Lehrjungen jeder nur einen haben sollte. Für die Werkstätten der Witwen sorgte man durch die Bestimmung, daß nach Arbeit umfragende Gesellen erst bei diesen vorsprechen mußten.

d. Absatzverhältnisse. Der Handwerker als Kaufmann.

Der Absatzkreis der früheren Zeit, der das umliegende Land in weitem Bereiche mit umfaßte, verengt sich allmählich in demselben Maße, wie neue Handwerker in den umliegenden kleineren Orten sich niedergelassen haben. Schon 1652 wird es schmerzlich empfunden, daß 20—30 Meilen um Leipzig herum über 20 neue Meister entstanden seien, so daß hiesige Waren auf den dortigen Märkten keine Käufer mehr fänden. Um so mehr war man darauf bedacht, die Herrschaft über den städtischen Markt zu behaupten. In den Statuten von 1677 wird verlangt, „daß Nadler und andere Leute, denen es nicht zukömmt, wenn sie wollen Kämme in ihren Krähmen führen, solche Kämme, wie die allhier gemacht werden können, nur von uns und nicht von denen fremden einkaufen. Desgleichen soll auch keinem verstattet werden, fremder Kämme duzend- oder thalerweise zu verkaufen". Andere Bestimmungen untersagen fremden Handwerkern, welche die Jahrmärkte besuchen, Kämme, wie sie hier gemacht werden, vor eingeläutetem und nach ausgeläutetem Markte feil zu halten. Aus einer Eingabe von 1818 folgt, „daß den Meß-Fieranten, welche Ausländer sind, auch der Handel en gros (nur) in der mittleren Woche verstattet sein" sollte. Außerhalb der Jahrmärkte darf nach der revidierten Ordnung von 1734 überhaupt „kein fremder

Meister oder ein andrer, der in- oder außerhalb der Stadt wohnet, verfertigte Arbeit an Kämmen in die Stadt schleifen oder hereintragen, dieselbe zu verkaufen oder zu verhausieren".

Empfindlich wurden die Übertreter gestraft; zwei Berliner, die zu früh verkauft hatten, mußten noch in den fünfziger Jahren, wo man sonst genug durch die Finger sah, dieses Vergehen je mit 5 Thlrn. büßen. Um die Fremden in Strafe zu bringen, bediente man sich sogar wenig reinlicher Mittel; so schickte man einem Fieranten die Tochter eines Meisters zu verbotener Zeit an die Bude, die ihm denn auch „um Gottes willen" einen Kamm abschmeichelte.

Von früh auf spielt die Vorratsproduktion eine große Rolle; denn ein Gegenstand wie der Kamm wurde wohl zu keiner Zeit regelmäßig auf Bestellung gearbeitet, sondern ebenso sehr und bald überwiegend auf Lager, in welchem Falle dann der direkte Vertrieb natürliche Vorteile hatte gegen die Lieferung an Krämer, zumal diesen nie gut nachgewiesen werden konnte, welcher Provenienz ihre Waren seien. In Breslau fand (nach Bergius) zu diesem Behufe eine Zeichnung der Kämme durch den Produzenten und nachfolgende amtliche Abstempelung statt. In Leipzig dagegen hatte man (1650) Anlaß, sich zu beschweren, „daß unsre Herrn Kramer, die unsre Waren führen, mehrenteils sich mit fremden Kämmen eine geraume Zeit über beleget".

Für jenen Eigenvertrieb war namentlich die Detailmesse wichtig. Nach einer bestimmten Reihenfolge wechselten die Buden den Stand, und ihre Inhaber ereiferten sich 1693 höchlichst über den neuerdings vom Rate angewiesenen Platz bei den Käsebuden und Heringsweibern, wo sie krank vor Gestanke würden, während den Fremden die guten Stände an der Kaufmannsbörse verblieben seien. Aber auch gegenseitig bewachten sie einander mit dem Scharfblicke des Brotneides und nahmen zu listigen Kunstgriffen ihre Zuflucht, um dem Nachbar die Kunden wegzufangen. Natürlich waren es die Meisterinnen die sich darin hervorthaten. Außer der Messe soll jeder nur einen Verkaufsstand haben. Im übrigen war ihr gewöhnlicher Handel auf die Wochenmärkte beschränkt; das geht aus den Akten einer Streitsache vom Jahre 1831 hervor.

Den Stamm ihres Handelskrams und dessen eigentlichen Zweck bildeten natürlich die eignen Erzeugnisse und deren Absatz, obwohl sie schon 1674 Nadlerwaren damit vereinigt hatten, wie umgekehrt die Nadler Kämme führten. Je mehr aber durch die Messe fremde Kämme hereinkamen und auch sonst trotz wiederholter Verbote immer häufiger als Teil- und Nebenartikel anderer Geschäfte zum Verkaufe gelangten, um so fühlbarer machte

es sich auch, daß der reine Detail-Kammhandel nicht mehr den Rahmen eines mäßigen Geschäftes auszufüllen vermochte. So bemühte man sich denn wiederholt (zum drittenmal 1836) um das Recht, andere kurze Waren führen zu dürfen, wurde aber abgewiesen, weil — wie es in dem betreffenden Ministerialerlaß (1843) heißt — eine Erweiterung des Handwerkskrames sich mit einer richtigen Gewerbepolitik nicht in Einklang bringen ließe, da die Veredlung der Rohstoffe lohnender als der unproduktive Kleinhandel sei. Zu der weiterhin vorgeschlagenen Vereinigung mit den Horndrechslern hatte begreiflicherweise keiner Lust, da man sich hiermit neue Konkurrenten geschaffen haben würde, ohne selbst eine nennenswerte Bereicherung dadurch zu erfahren. Mit den Bürstenmachern einigt man sich dahin, daß beide Handwerke Haarbürstchen mit Kämmen daran zu führen befugt sein sollen (1846); dafür, daß die Kammmacher seit mehr denn 30 Jahren mit Zahnbürsten handeln, werden (1856) Zeugen gestellt.

Wenn die hier geschilderten Absatzschwierigkeiten einmal auf eine bedrohliche auswärtige Konkurrenz hinweisen, so leiten sie doch vor allem als Folgeerscheinung auf das oben betonte Moment des wenig intensiven Bedarfs an Kammwaren zurück, welches sich indes soweit noch keineswegs in einer unserem Gewerbe als Handwerk durchaus verderblichen Stärke kund giebt. Freilich wären, die beiderseitigen Produktionsbedingungen als noch annähernd gleiche vorausgesetzt, ganz andere Mittel notwendig gewesen, als von denen die Urkunden Zeugnis ablegen, um sich auch nur den hiesigen Detailmarkt zu erhalten. Nicht bei Verboten und Monopolisierungen mußte man sich dauernd beruhigen, sondern kaufmännische Geschicklichkeit und wirtschaftliche Anspannung als Bundesgenossen aufbieten.

Allerdings fehlt es nicht ganz an erfreulichen Versuchen, dem Gewerbe zu weiterem Gedeihen und höherem Aufschwunge zu verhelfen. Im Jahre 1765 reichte der Bürger und Kammmacher Chr. Renner zu Leipzig bei der Landes-Manufaktur-Deputation ein Gesuch ein „zum Behufe einer von ihm daselbst anzulegenden elfenbeinernen Kammfabrik", mit der er den Nürnbergern Konkurrenz zu machen beabsichtigte. Leider erfolgte noch in demselben Halbjahre die Zurückziehung des Antrages „wegen vieler damit verbundener Schwierigkeiten". Sehr wahrscheinlich wußten auch seine ehrbaren Zunftgenossen etwas mehreres von letzteren. Ein ähnliches Schicksal scheint 1818 die Petition eines G. Fr. Bücking, Kammmachers in Naumburg, „wo er die Profession fabrikmäßig und schwunghaft betreibt", gehabt zu haben. Er wünschte sehnlichst, sich mit der Zeit ganz hierher wenden zu können, einstweilen aber das hiesige Bürgerrecht zu gewinnen. Man wird sich kräftig dagegen gestemmt haben; lieber erteilte man unfähigen, ungeschickten Leuten

trotz „in allen Teilen nachläſſig gearbeiteter“ Meiſterſtücke das Meiſterrecht, und ließ ſie 2 Thlr. Bußgeld in die Lade zahlen. Das waren ungefährliche Konkurrenten.

e. Aufſchwung des Gewerbes bis zur Mitte der vierziger Jahre.

Dennoch nimmt die Kammmacherei in den erſten Jahrzehnten unſeres Jahrhunderts einen gewiſſen Aufſchwung, was wir weniger in der Vermehrung der Werkſtätten als in dem Umſtande zu beweiskräftigem Ausdrucke gebracht ſehen, daß ein Meiſter wirklich zum Fabrikbetriebe übergeht, mit 10—12 Geſellen arbeitet und das Ehrenamt eines Stadtrates bekleidet. In welchem Jahre dieſer Übergang erfolgte, iſt aus den Akten nicht erſichtlich; jedenfalls bittet er 1831 um die Verpflichtung ſeines Faktors auf die Konſtitution vom anvertrauten Gute, da derſelbe einer abgeſonderten Werkſtelle ſeiner Fabrik vorſtehe. Namentlich in Schmuckſachen müſſen größere Umſätze ſtattgefunden haben. Der ſchon erwähnte anonyme Chroniſt ſagt darüber, wohl etwas überſchwenglich, doch immerhin als ſachverſtändiger Zeitgenoſſe zu würdigen, folgendes: „Groß und allgemein war das Verlangen nach dieſen (Luxus-) Kämmen im In- und Auslande, und ſpäter wurden bedeutende Partien derſelben beſonders von Leipzig aus nach Schweden, Polen, Amerika, Italien, Spanien und ſogar nach England und London ſelbſt zum erſtenmal geſendet, ſeitdem deutſche Kämme gefertigt wurden. In dieſer wahren Glanzperiode der Kammfabrikatur erhielten vor allem die Leipziger Kämme einen allgemein geachteten Ruf, traten ſicher an die Spitze der deutſchen und franzöſiſchen Konkurrenz, und England und Frankreich zollten ihnen Beifall.“

Man wird nicht fehl gehen, wenn man dieſe Epoche mit der franzöſiſch-ſächſiſchen Entente bis zur Schlacht bei Leipzig in Zuſammenhang bringt. Denn wenn um das Jahr 1800 noch ganz nach alter Weiſe Friſier-, Staub-, weite, krumme, Bauern- und Pferdekämme gefertigt wurden, ſo regt ſich ein neuer Impuls um das Jahr 1810, wo man anfing, auf die Herſtellung von Damenkämmen beſonderen Fleiß zu verwenden; man machte ſie durch eingebohrte Löcher, durch mühſame Ausſchnitte, eingeſetzte Riffen u. a. zierlicher, begann das Horn zu färben, zu beizen, mit Folie und Bronce auszuſchmücken, ja zu bemalen und zu vergolden. Die verſchiedenſten anderen Tabletterien kamen auf den Markt. Es iſt zu bedauern, daß dieſe Befruchtung nicht nachhaltiger war und der erwachte Kunſtgeiſt wieder in deutſcher

Spießbürgerlichkeit unterging. Leipzig hätte hierin dauernd als Klein-Paris seinem Namen Ehre machen können.

f. Rückgang.

Die Zunftmisere einer-, der vorherrschende Handelsgeist der Stadt andererseits waren einem kräftigen Fortschreiten und Sichanpassen an die nun beginnende Veränderung der technischen Grundlagen der Kammmacherei nicht günstig. Gleichviel, was sonst noch mitgespielt haben mag, man zog es vor, den produktiven Wettkampf mit der auswärtigen Konkurrenz aufzugeben und sich als Händler die Vorteile des billigeren Bezugs von auswärts anzueignen. Ob nun die damaligen Meister auch in einem gewissen Wohlstande gelebt haben mögen, ihre Verhältnisse waren doch nicht auf den Großhandel zugeschnitten; sie wurden Kleinhändler und Höker. Die Logik dieser Thatsache ist soweit völlig klar; immerhin aber bleibt es merkwürdig, daß auch der entstandene Fabrikbetrieb, obwohl durch landesherrliche Konzession dem Innungszwange entzogen, doch demselben Schicksal verfiel. Indes fungiert der Inhaber noch immer als Innungsmitglied, die Zunft erhebt auch 1840 Einspruch dagegen, daß er den Statuten zuwider zwei Verkaufsstellen habe; jedenfalls war die Loslösung keine vollständige. Sollte nicht auch die Stadtratwürde des Besitzers eine Mitschuld treffen?

Allgemein scheint bei den Meistern das Gefühl der Resignation vorgeherrscht zu haben. Sie lassen ihre Söhne als Kaufleute ausbilden oder raten ihnen doch von der Erlernung des eigenen Metiers ab mit der seufzenden Prophezeiung: Du wirst ja sehen! Schon in den vierziger Jahren ist die Kulmination zu suchen. Das Jahr 1846 weist allerdings 12 Werkstätten auf, die höchste Zahl, welche je erreicht wurde; aber diese Vermehrung deutet als Folgeerscheinung wohl auf vorhergegangene Prosperität hin, beweist jedoch die gleichzeitige keineswegs. Waren England und Frankreich in der Technik unseres Gewerbes dem ganzen deutschen Vaterlande um ein beträchtliches vorausgeeilt — ein Vorsprung, der erst nach 1870 eingeholt worden ist —, so befand sich auch vor allem Bayern und das umliegende preußische Territorium nebst den laut der Wiener Kongreßakte mit ihm vereinigten sächsischen Gebietsteilen gewerberechtlich in bevorzugter Stellung. Wie Halle in mancher anderen Beziehung, so wuchs Naumburg in der Kammfabrikation auf Kosten Leipzigs. Die neuen Bahnlinien nach Norden, Westen und Süden brachten neben der Verbilligung des Rohstoffes in höherem Maße noch einen vermehrten Zufluß fremder Fabrikate mit sich.

3. Einführung der Gewerbefreiheit und Auflösung des Handwerks.

Die Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen (1861) fand das Handwerk schon in voller Auflösung vor und einen Einfluß in hemmender oder beschleunigender Richtung auf diesen Prozeß vermag man kaum wahrzunehmen. Nichtzünftige Neugründungen fanden auch jetzt kaum statt oder beschränkten sich auf vorübergehende Versuche. Unterdessen suchte man sich nach verlebten Formen wiederholt aufs neue zu konstituieren — eine Scheinbefestigung, in die man sich einschloß, um früher oder später bedingungslos zu kapitulieren. Die übrigen Städte waren abgebröckelt; 1862 muß man ganz von der Eintreibung der Quartalgelder bei den Landmeistern abstehen. 1880 endlich, nach längerem Siechtum, entschläft die Innung, und bezeichnenderweise mit dem Antrage des Meisters Wille: „Ob es denn nicht wohl das Beste sein würde, wenn wir auch für die Folge zusammen blieben, da wir ja, wenn einzelne von den Herren das Geschäft nicht mehr betreiben, doch immer Kammmachermeister in Leipzig bleiben; jede weitere Innungsversammlung kann ja unterbleiben." Man gab die Sache auf und begnügte sich mit der Illusion einer Titularmeisterschaft.

Inzwischen waren Engrosgeschäfte gegründet worden, die massenhaft auswärtige Produkte auf den hiesigen Markt warfen. Der große Krach der siebziger Jahre gab insofern dem Handwerke den Rest, als in seiner Folge Kammfabrikate zu Schleuderpreisen losgeschlagen wurden. Selbst der ihm verbliebene bescheidene Detailhandel mußte unter der Konkurrenz luxuriös ausgestatteter Läden, die sich seine Artikel einverleibt hatten, immer mehr zurückgehen. Welche junge „Dame von Erziehung" mag sich noch vor dem einfachen Stande eines Handwerksmeisters aufhalten, um etwas auszuwählen? Und wirklich macht ein Specialverkauf in Kammmachereiprodukten, der übrigens notwendigerweise stets noch die verschiedensten Toilettegegenstände mit umfassen muß, um seinen Mann zu ernähren, einen etwas nüchternen Eindruck.

4. Freie Konkurrenz zwischen Handwerk und Großbetrieb.

Unberührt von irgend welchen frischen Impulsen, die in andre Handwerke durch Einführung der Gewerbefreiheit hineingetragen wurden, ist das Handwerk der Leipziger Kammmacher der Konkurrenz fremder Großbetriebe unterlegen. Die Frage, wodurch es unterlegen ist, bietet kein anderes In-

tereſſe, als die nach der Krankheit eines Verſtorbenen, ſofern es feſt ſteht, daß er eines natürlichen Todes abging. Innere, in der Natur der Sache belegene Gründe müſſen es jedenfalls ſein; denn eigenem Ungeſchick und eigener Fahrläſſigkeit mag wohl ein einzelner Handwerker zum Opfer fallen, aber kaum ein ganzes Handwerk, nachdem einmal die Schranken der obligatoriſchen Zunft beſeitigt ſind; es giebt auch einen ökonomiſchen horror vacui. Immerhin iſt es von Wert, an unſerm Falle einmal die Konkurrenzbedingungen zwiſchen Klein- und Großbetrieb in der Kammbranche zu erörtern; nur kann ſich dieſe Unterſuchung lediglich auf die allgemeinen, überall vorkommenden Umſtände erſtrecken, da für Leipzig weder eine Konkurrenz vorliegt, noch unter einheimiſchen Betrieben jemals vorgelegen hat. Denn die einzige Fabrik am Orte, zudem von ſehr geringer Bedeutung, begann erſt zu wirken, nachdem auswärtige Unternehmungen gleicher Art das Handwerk ſchon vollſtändig brach gelegt hatten. Wir müſſen uns darauf beſchränken, zu zeigen, wieweit die Arbeitsmaſchine das althergebrachte Werkzeug erſetzt hat, und ob es für den Handwerker angängig iſt, ein Syſtem ſolcher ſpecialiſierter mechaniſcher Betriebskräfte zu verwenden. Über irgend welche lokalen Modalitäten der Produktion und des Abſatzes, die etwa dem Handwerk zu Hilfe kommen könnten, läßt ſich aus dem Grunde nichts ſagen, weil ſie ſämtlich in das Reich der Möglichkeit gehören, wir uns alſo auf das Gebiet der Spekulation begäben, wo induktiv belehrt werden ſoll.

a. Das Material.

Das der Verarbeitung zu Kämmen u. ſ. w. unterliegende Material begreift von altersher verſchiedenerlei harte, dabei elaſtiſche, geſchmeidige Subſtanzen vegetabiliſcher oder animaliſcher Struktur, Horn, Schildkrot, Elfenbein, hartes Holz, wie ſie die Natur fertig darbietet. Zu den europäiſchen Produktionsgebieten für Horn hat die neuere Zeit vor allem Südamerika mit dem braſilianiſchen Ochſen- und Büffelhorn und Oſtindien als überlegene Mitbewerber um den Weltmarkt hinzugefügt. Nicht daß das einheimiſche Produkt minderwertiger Qualität wäre; auch hat es den Vorzug größerer Billigkeit. Das Unvorteilhafte ſeiner Verwendung liegt vielmehr in ſeiner Kleinheit (das braſilianiſche Horn iſt etwa fünfmal ſo groß), die zur Zurichtung des Rohmaterials einen unverhältnismäßig größeren Arbeitsaufwand erfordert und mehr Abfälle ergiebt. Es wird aus dieſem Grunde von Kleinmeiſtern in verkehrsarmen Gegenden bevorzugt, denen ein geringer, aber durch beſondere Verhältniſſe geſchützter Abſatz die peinliche Zeitökonomie noch weniger nahe legt, wie den für den Weltmarkt arbeitenden

Großbetrieben. Das ungarische Horn, welches eine etwas abweichende Behandlung erfordert, findet hauptsächlich in Wien seine Veredlung.

Die neueste Zeit hat zwei auf künstlichem Wege geschaffene Stoffe jenen natürlichen an die Seite gestellt, das Celluloid, ein Pflanzenfaserpräparat, und das Hartgummi; ersteres imitiert vorzüglich Schildkrot und Elfenbein, also das Material zu Luxusartikeln, letzteres ersetzt Horn und Hartholz, das Material zu Gebrauchsartikeln. Dabei bleibt, wenigstens nach dem heutigen Stande der Technik, Celluloid immer ein minderwertiges, schlechter aussehendes und leicht brüchig werdendes Surrogat, das nur den Vorzug seiner Wohlfeilheit dagegen in die Wagschale zu werfen vermag, während Hartgummi in guten Qualitäten sogar Vorzüge vor dem Horn besitzt (es splittert nicht und ist auf die Dauer reinlicher, weil dem Eindringen von Fett nicht ausgesetzt) und den aus diesem verfertigten Kämmen u. a. erfolgreiche Konkurrenz macht.

Im übrigen sind die Verschiedenheiten der erwähnten Rohmaterialien ohne sonderlichen Einfluß auf den Prozeß ihrer Veredlung, da sie durchweg als Platten in festem Zustande zur Verarbeitung gelangen. Hartgummi wird allerdings lediglich in großen Specialbetrieben, die ihr Material selber anfertigen, bearbeitet. Die Fabrikanten monopolisieren auf diese Weise die Gummikammproduktion, indem sie Hartgummiplatten nur zu solchen Preisen in den Handel bringen, die eine Konkurrenz bloßer Bearbeitungsbetriebe von vornherein ausschließen.

b. Die handwerksmäßige Produktion.

Sehen wir nun einmal dem Handwerker ein wenig über die Schulter, während er aus dem rohen Horn seinen Kamm herausarbeitet. Zuerst befreit er dasselbe von der Spitze; zerlegt es, wenn von bedeutender Länge wie das brasilianische, in mehrere Abschnitte und schneidet diese auf einer Seite der Länge nach auf. Dies ist das sogenannte Schroten und geschieht mit der Säge. Darauf werden die aufgeschnittenen Cylinder über Kohlenfeuer erhitzt, auseinander gebogen und zwischen eisernen Tafeln in den Schraubstock gepreßt, wodurch sie die zur ferneren Verarbeitung erforderliche Gestalt von Platten annehmen.

Jetzt gilt es, diese Platten von den ihnen anhaftenden Unreinigkeiten zu säubern. Dazu bedient man sich des Auskratzers, eines hobelartig wirkenden, zu bequemerer, kräftigerer Handhabung durch eine wagerechte Stange mit zwei Holzgriffen in Verbindung gebrachten zweischneidigen Messers mit flach abgerundeter etwa $1^1/_2$ Zoll langer Schneide, die in jede

Unebenheit und Vertiefung, wie sie das Horn noch aufweist, einzubringen geschickt ist. Sodann wird dasselbe einer nochmaligen Preßprocedur unterzogen, und zwar jetzt zwischen erhitzten Platten, nachdem man es eingeölt oder eingefettet hat. Der Zweck dieses Verfahrens ist, die ursprünglich weiße undurchsichtige Farbe des Horns in eine durchsichtig gelbe zu verwandeln und seine Dicke zu Gunsten der Flächenausdehnung zu vermindern. Doch erfährt es nicht überall, noch jede Art desselben die zuletzt erwähnte Behandlung, die übrigens immer auf die Haltbarkeit des Horns von ungünstigem Einflusse ist.

Damit wäre die Zurichtung des Materials beendet, und es kann nun nach dem vorliegenden hölzernen oder metallenen Vorbilde der Umriß des Kammes, der natürlich die auszuzähnende Fläche noch undurchbrochen mit umschließt, aufgezeichnet und mit einer Säge, dem „Kalefaktor", wie man sie eigentümlicherweise nannte, ausgeschnitten werden. Mit Hilfe des Bockmessers, eines dem Auskratzer analogen, aber mit drei- bis viermal so langer, gerader Schneide versehenen Schabeisens, nimmt man auf dem Schabbocke, einer Art Hobelbank, die Unebenheiten des Stückes hinweg und erteilt ihm die an jeder Stelle gewünschte Stärke. Dieser Vorgang des Ausschneidens und Behobelns fällt unter den Begriff des Façonnierens. Die sogenannte Stoßfeile, welche ebenfalls mit ihren starken, weit auseinander stehenden Rippen (Lamellen) die Wirkung eines Hobels ausübt, giebt weiteren Schliff.

Nachdem durch einen Längsriß die beabsichtigte Tiefe der Zahnreihe vorgemerkt ist, beginnt die Hauptarbeit des Auszähnens mit dem „Model". Dies ist ein Rahmen aus Nußbaumholz — daher Nußmodel in den Urkunden — oder Metall, in den je nach der Weite des zu fertigenden Kammes zwei stärkere oder feinere Sägeblätter mit größerem oder geringerem Zwischenraum nebeneinander eingeschraubt sind; und zwar das eine derselben so weit zurück gezogen, daß während das erste bis auf den Zahngrund hinab schneidet, das zweite nur die Linie markiert und leicht einreißt, in welcher jenes dann von neuem einsetzt, und so fort. Je nach der Stärke der Sägeblätter unterscheidet man den Rumpler für grobe, das Frisier- und Gemeinzeug für mittelstarke, das Staubzeug für enge, sogenannte Staubkämme.

Im rohen ist der Kamm fertig; was ihm noch mangelt, ist die Abrundung und Glättung der Schnittflächen, das Ausgründen (d. h. Säubern des Zahngrundes), das Größern mit der Größerfeile (d. h. Zuspitzen der Zähne bei groben und mittelstarken Kämmen), endlich Schliff und Politur. Das Abschleifen erfolgt durch Bimsteinpulver, mit Wasser angerührt, das

Polieren durch Reiben mit Wachs und Trippel; ehemals wandte man Essig und Kreide an. Zu beiden Proceduren bedient man sich mittels Tretwerks in Drehung versetzter Schleifräder, die aus einer starken Lage von Tuch- oder Filzscheiben bestehen. Dem Celluloid kann außer auf diese Weise auch schneller, wenn schon sehr viel weniger sauber, durch Eintauchen in Essigäther oder dergl. mehr und Trocknen über Feuer Glanz verliehen werden. Dies Verfahren stellt sich eher als ein Lackieren dar und empfiehlt sich für Putzendwaren, wie ja Celluloidschmuck immer ist, durch seine Schnelligkeit. Gegenstände aus hellem Horn — das Büffelhorn ist bekanntlich von Natur schwarz — werden häufig vor dem Polieren gebeizt, um ihnen das Aussehen von Schildpatt oder Büffel zu geben. Dazu wird das Stück in Scheidewasser gelegt, um die Oberfläche zu entfetten, und dann auf die zu beizenden Stellen mit dem Pinsel eine Mischung von Ätznatron und Mennig aufgetragen oder aufgespritzt; je nachdem man das Horn längere oder kürzere Zeit dieser Beize aussetzt, dunkelt es von hellbraun bis schwarz.

Damit wäre dann der Frisier-, Taschen- und Staubkamm zum Verkaufe fertig. Celluloid und Schildpatt, Elfenbein und Buchsbaum werden nicht wesentlich anders behandelt, nur daß bei ihnen jedes Pressen überflüssig ist. Bemerkt mag noch werden, daß Horn stets naß verarbeitet wird, einmal sich die Arbeit zu erleichtern, dann auch um ein Splittern des Materials zu verhüten.

Das Auszähnen des Luxuskammes, vor allem des weitgezähnten, verfolgt eine von der beschriebenen abweichende Methode, indem man dubliert, d. h. aus einem Materialstück zwei Kämme dergestalt gegen einander gerichtet ausschneidet, daß das zwischen zwei Zähnen des einen ausfallende Stück zugleich den Zahn des anderen bildet, was namentlich bei kostbarem Material von großer Bedeutung sein muß. Hier kann der Model nicht helfen, es muß eine einfache Säge, der „Zwickelbogen" eintreten.

Nachdem die zu schneidenden Linien vorgerissen, wird das Werkstück der Länge der Zähne nach wie etwa ein Kartenblatt mit den Enden nach unten hin zusammen gebogen und nun von oben herab beiderseits bis auf den Zahngrund durchschnitten; darauf werden die so entstandenen Einschnitte an ihren Fußpunkten vermittels des „Eselskopfes" (einer Stichsäge) nachgebessert und mit Laubsäge oder Meißel die noch zur Trennung beider Kämme nötigen Querschnitte gethan.

Die Ausschmückung des Kammrückens in schön geformten und gegliederten Konturen, kunstvoll durchbrochnen Mustern geschieht genau so wie bei den Laubsägearbeiten in Holz, also nach einer aufgeklebten Mustervorlage durch Einziehen der leicht auszuspannenden Feinsäge in vorgebohrte

Löcher des herauszunehmenden Stückes — eine umständliche, namentlich in feineren Dessins ungemein eigene Arbeit. Noch höhere, wirklich künstlerische Anforderungen stellt das Erfinden neuer, geschmack- und reizvoller Muster. Ein weiteres Bilden dieser Gegenstände bewirkt man durch hölzerne Formen, in welche sie — vorher erhitzt — eingeschraubt oder nur aufgeschnallt werden. Reine Laubsägearbeit stellen auch die oft äußerst kunstvollen Fächer aus Schildkrot und Elfenbein vor, ebenso Körbchen und Uhrgehäuse, die eine Zeit lang Abnehmer fanden, jetzt aber kaum mehr in den Handel kommen dürften. Die Formpresse dagegen tritt ihrerseits in selbständigere Thätigkeit für Gegenstände wie Salatbestecke, Senflöffel, Apothekerutensilien, Uhrkapseln, Stiefelanzieher, deren Eigentümlichkeit in irgend einer Schweifung, Concav- oder Convexität der verschiedenfach gestalteten Hornflächen besteht. Sie werden ausgeschnitten, geformt, geschliffen und poliert.

Erwähnt mag noch eine eigenartige Reparaturarbeit werden, das Löten zerbrochner Schildkrotsachen. Sie verlangt Geschicklichkeit und darf nur tüchtigen, sorgsamen Händen anvertraut werden. Ist z. B. in einem Damenkamm ein Zahn ausgebrochen, so wird ein neuer, auch in der Zeichnung des Materials dem alten möglichst ähnlicher angefertigt und mittels Zapfen, der ebenfalls in Färbung und Zeichnung dem ihn umgebenden Schildkrot sich genau anzuschließen hat, in den Kammrücken eingefügt. Darauf faßt man den Kamm, in ein Bett von nassem Büttenpapier eingeschlagen, in die glühend erhitzte Lötzange, preßt diese in den Schraubstock und läßt sie bis zum Erkalten darin. Die sich entwickelnden Dämpfe, verbunden mit dem Druck, haben die Teile so fest und innig miteinander verschmolzen, daß bei guter Arbeit ein Kenner nur mit Mühe die Reparaturstelle wahrnimmt.

Der hier wiedergegebene Produktionsprozeß zeigt deutlich zwei verschiedene Bestandteile. Zuerst die rein mechanische, schablonenmäßige Arbeit des wesentlich gleichbleibenden Façonnierens und Auszähnens der Kämme zu Gebrauchszwecken, des Ausschneidens und Formens der Löffel ꝛc. nach wenigen maßgebenden Typen, eine Arbeit, von der sich vorhersehen läßt, daß sie die Maschine, oder vielmehr ein System zweckmäßig konstruierter Specialmaschinen — unter der Voraussetzung nicht unüberwindlicher technischer Schwierigkeiten — schneller und, wenigstens im Vergleich zu dem Durchschnitt der verfügbaren menschlichen Kräfte, auch bedeutend besser verrichten wird. Wie in den verschiedensten Branchen Handsäge, Hobel und Feile durch mechanisch angetriebene Kreissägen (oder unter Umständen auch Stanzen) und Fraiseräder ersetzt sind, so mußte es auch mit sinngemäßen Modifikationen in der Kammmacherei geschehen. Dann aber weist er eine

qualifizierte, kunstgewerbliche Seite auf, die neben der Originalität des Erfindens stets neuer Muster die unmittelbare Bethätigung der Menschenhand, trotz der an und für sich nicht ausgeschlossenen Möglichkeit eines maschinellen Verfahrens etwa durch Stanzvorrichtung, schon der hier verlangten reichen, wechselnden Mannigfaltigkeit der Vorlagen wegen, nicht wohl entbehren kann. Nur billige, imitierte Dutzendwaren würden eine mechanische Herstellung vertragen.

Aber auch zum Ausschneiden der Löffel 2c. wird unsres Wissens noch nirgends die Stanze angewandt, sodaß auch diese Arbeit bis heute wenigstens noch der Menschenhand verblieben ist. Doch sind alle hierher gehörigen Gegenstände von untergeordneter Bedeutung; sie spielen durchaus eine Nebenrolle. Worauf es ankommt, ist, welcherlei Verfahren der Kamm einerseits als Gebrauchs- andrerseits als Luxusgegenstand mehr zuneigt, und da spricht die Vermutung dort für die Maschine, hier für Handarbeit.

c. Maschinelle Produktion in Großbetrieben.

Ein Blick in jeden größeren fabrikmäßigen Betrieb bestätigt das. Sogleich beim Schroten des Horns sehen wir die Kreissäge in Thätigkeit. Im übrigen ist dieser Prozeß ebenso wie das zweimalige Pressen kein andrer geworden. Bemerkt muß indessen werden, daß der Handwerker von heute, soweit er sich überhaupt gehalten hat, sein Material — das überseeische jedenfalls — wohl allgemein fertig zugerichtet kauft, während der Fabrikant in der Regel dieses selber besorgt. Große und größte Betriebe (es sei hier die Firma Mahr in Naumburg genannt) legen dazu eigne überseeische Etablissements in der Nähe großer Rindviehschlachtplätze (wie der Liebig-Fleisch-Extrakt-Compagnie) an. Kleinere Fabrikanten dagegen beziehen es von Zwischenhändlern (in Köln a. Rh., Frankfurt a. M.), die ihrerseits auf den großen Auktionen in London, Hamburg, Antwerpen einkaufen. Das gleiche gilt vom Schildkrot. Das Elfenbein dürfen wir füglich ganz außer Erwähnung lassen, da es für Leipzig garnicht in Betracht kommt. Von einem Bezuge unsrer Handwerksmeister kann freilich überhaupt keine Rede sein, da sie sich ihren geringen Bedarf von größeren Geschäftsfreunden gelegentlich aus Gefälligkeit mit besorgen lassen. Wohl das beste Zeichen, wie ungefährlich ihre Konkurrenz ist!

Um sich einen Begriff davon zu machen, welche Rohmaterialiensumme ein Großbetrieb vorstellt, bedenke man, daß eine Nürnberger Fabrik jährlich 700 000 Stück Hörner verarbeitet.

In den Produktionsakt des Façonnierens teilt sich eine eigenartige,

nach ihm benannte Fraiſemaſchine, die das Werkſtück, in den gröbſten Umriſſen ausgeſchnitten, ſelbſtthätig diejenige Modifikation der Bewegung ausführen läßt, welche die ihm zugedachte Form bedingt, mit der Hobelmaſchine, in der wir unſchwer die metamorphoſierte Stoßfeile wiedererkennen.

Nun die Hauptſache, das Auszähnen! Zwei Methoden laſſen ſich denken und werden in der That angewandt, entweder die vermittels gezähnter oder die durch glatte Schneidinſtrumente, jene in rotierender Bewegung als Kreisſägen auf das ihnen zugeführte, letztere als Stanzen durch Druck auf das untergelegte Materialſtück einwirkend. Die Führung des Materials bei den auf erſterem Princip beruhenden, den Zahnſchneidemaſchinen, iſt eine teilweiſe automatiſche. Variationen finden ſich in mancherlei Weiſe. Jedenfalls wurde, ſoweit uns Maſchinen der Art zu Geſicht kamen, das Werkſtück durch eine Klammer gehalten, die ihrerſeits in einem der Axe der Kreisſäge parallelen Lager beweglich befeſtigt war. Dieſes Lager ließ ſich je nach der gewünſchten Länge der Zähne in ſeinem Abſtand von der Säge verſtellen. Durch Abwärtsführen wurde das Werkſtück mit der Schneide der Säge in Berührung gebracht, während nach dem Zurückaufwärtsführen die Klammer ſtets um das gleiche Stück in ihrem Lager weiterrückte und ſo genau Zahn bei Zahn entſtehen ließ. Die nach dem anderen Princip konſtruierte Dubliermaſchine leiſtet außer dem eigentlichen Dublieren grober Kämme und Verwandtem auch das Zahnſchneiden in jeder beliebigen Feinheit. Es läßt ſich denken, daß ſie mehrfach ſchneller zu arbeiten im ſtande iſt wie die einfache Kreisſäge; doch ſollen andre Übelſtände mit ihrem Gebrauche verknüpft ſein und erklärlicherweiſe muß der geringſte Defekt an den äußerſt ſcharfen Schneiden der Meſſer nachteilig auf die Glätte der Schnittfläche einwirken; deshalb wird ſie zur Herſtellung billiger Ware verwendet, wie in Schottland große Fabriken ſich ihrer überwiegend oder ausſchließlich bedienen. Selbſt das eigentliche Dublieren wird bei feineren Qualitäten noch immer mit der einfachen Säge bewerkſtelligt.

Das Ausgründen, Größern und Abrunden der Zähne beſorgen ſchmale Fraiſen ohne beſondere Vorrichtungen. Zum Schleifen und Polieren endlich bedient man ſich derſelben Scheiben von Tuch wie der Handwerker, nur daß hier ſtets drei vollſtändige Triebwerke nebeneinander vorhanden ſind, eins zum Abſchleifen, eins zum eigentlichen Polieren und ein drittes zum trocknen Nachreiben, während jener ſich mit einem begnügt, auf welches er die verſchiedenen Räder nach Bedarf aufſteckt. Damit wären die Arbeitsmaſchinen der Kamminduſtrie, ſoweit ſie ökonomiſch intereſſieren, in der Hauptſache genügend beſchrieben; keine von ihnen, ausgenommen die Dubliermaſchine, beſchränkt das Eingreifen der Menſchenhand lediglich auf die neutrale Rolle,

welche wir „Bedienung" nennen; denn auch an Zahnschneidemaschinen haben wir wenigstens nirgends eine Vorrichtung gesehen, die nur das Ein- und Ausspannen der Kämme verlangt, die Auf- und Abwärtsführung aber selbstthätig besorgt hätte. Dabei bewältigen sie aber sämtlich das ihnen zugewiesene Pensum bedeutend rascher und besser, als selbst der geschickteste Mensch. Denn nehme man einen gewöhnlichen Frisierkamm; ein Handwerker zähnt in der Stunde vielleicht ein Dutzend, die Zahnschneidemaschine in derselben Zeit über drei Dutzend von tadellosem Schnitt aus; ähnlich die verschiednen Fraisen.

d. Eignung dieser Maschinen für den Handwerksbetrieb.

Für den Handwerker kommt, wie gesagt, alles darauf an, ob dieses System von Maschinen oder auch nur einzelne derselben, vor allem die Zahnschneidemaschine sich für seinen in engere Grenzen eingeschlossenen Betrieb eignet. Die Anschaffungskosten und das Betriebskapital, so gewaltig sie mitsprechen, sind nicht das in erster Linie bedeutsame; ausschlaggebend ist vielmehr ein andres Element, das sich schon beim hergebrachten Handwerksbetriebe geltend macht und aus der oben gegebenen historischen Skizze mit Deutlichkeit hervortritt: das eigentümliche Verhältnis zwischen der jedem Vollbetriebe in unsrer Branche natürlichen Intensität der Produktion und dem natürlichen Maße des Bedarfs und Absatzes ihrer Produkte. Denn in je kleinere Kreise sich bei unbeschränktem Wettbewerb ein irgendwie begrenztes größeres Konsumtionsgebiet zerlegt und zersplittert, je näher sich die Centren dieser winzigen Peripherien aneinander drängen, um so weniger läßt sich bei Gegenständen nicht sehr intensiven Bedarfs der Specialhandel durchführen; und zwar wird diese Unmöglichkeit sich um so früher herausstellen, je geringfügiger der Bedarf ist. Der Kleinhändler ist gezwungen, sein Lager mit möglichst vielen anderen, ähnlichen Produktions- und Konsumtionsverhältnissen unterliegenden Waren zu bereichern, auch der Handwerker im Eigenvertrieb seiner Erzeugnisse. Als Produzent dagegen muß er streben, den bisherigen Absatzkreis zu vergrößern, indem er als Grossist weitere Konsumtionskreise indirekt versorgt. Das wäre bei gleichen Produktionsbedingungen immerhin nicht unmöglich auch gegen jederlei andre Betriebe. Denn stellt er die Woche 30 Dutzend Kämme fertig, verkauft selber davon 2–3 Dutzend, so fehlen ihm für die übrigen 27 oder 28 Dutzend noch 9—14 Abnehmer, die er wohl ohne Schwierigkeit in der Nähe auffinden könnte. Er würde seine Kräfte anstrengen müssen; aus dem Felde geschlagen wäre er nicht, solange er technisch konkurrieren kann.

Sobald aber der Einfluß der Arbeitsmaschine auf die Intensität des Betriebes merkbar wird, ändert sich das bedeutend. Um ein Beispiel zu geben, gestattet, wie wir schon erwähnten, die Zahnschneidemaschine hier beschriebener Konstruktion, in der Stunde drei Dutzend Frisierkämme auszuzähnen; der Gebrauch jeder Arbeitsmaschine gestaltet sich aber um so rationeller, je ununterbrochner sie im Gange ist. Bei 10stündiger Arbeitszeit würde sie in Verbindung mit einer Menschenhand täglich 30 Dutzend, wöchentlich 180 Dutzend ausgezähnte Kämme liefern, die von drei bis vier weiteren Arbeitern mit den erforderlichen Maschinen in gleicher Zeit verkaufsfähig fertiggestellt werden. Ein Handwerker aber wird froh sein, wenn er von seinem Krame wöchentlich drei Dutzend Kämme jeder Art überhaupt los wird, und müßte für die übrigbleibenden 177 Dutzend mindestens 59 andre Detailverkäufer zu Abnehmern gewinnen. Dabei ist aber zu bemerken, daß von den Detailgeschäften, mit Hilfe derer er nunmehr gezwungen wäre, seinen Absatzkreis abermals zu erweitern, viele die Woche noch nicht ein Vierteldutzend verkaufen. Nimmt man hinzu, daß er hier ohne jede Deckung auf offnem Weltmarkte mit Betrieben von 130 und mehr Arbeitern ringen muß, die jährlich $^3/_4$ bis 1 Million Hörner verarbeiten, so versteht es sich wohl, wie er bei seiner kapitalistischen Schwäche kaufmännisch unterliegt.

Dies illustriert das Schicksal unsres Gewerbes vortrefflich. Wie schon frühe Vorratproduktion die Arbeit auf Bestellung überwog und verdrängte, so mußte auch der Eigenvertrieb dieses Vorrates, je mehr andre Geschäfte mit und ohne Erlaubnis am Handel teilnahmen, sich mit der Zeit als ungenügend erweisen und man war genötigt, auch zu andern Toilette- und Kurzwaren zu greifen. Das hohe Ministerium hatte gut verfügen (1843), daß die Veredlung der Rohstoffe lohnender sei als der unproduktive Kleinhandel; für das petitionierende Handwerk war diese Veredlung jedenfalls nicht lohnend, wenn ihm der Kleinhandel damit nichts brachte. Man mußte partieweise an Händler verkaufen; und wenn das auch an die hiesigen Krämer von altersher geschah, durch die Messen ferner und auch sonst wohl „dutzend- oder thalerweise" nach auswärts abgesetzt wurde, so sah man sich doch gerade durch die Messe mitten auf einen weiten Markt gestellt, auf dem man als Handwerker bei jedenfalls ungleichen Bedingungen gegen den auswärtigen Großbetrieb nicht nur seinen Absatzkreis nicht ausbreiten konnte, sondern ihn bis auf einen minimalen Rest bald vollständig verlor.

Die durch die Einführung der Arbeitsmaschine verursachte Beschleunigung des Produktionsprozesses mit der ihr innewohnenden Tendenz zur Massenfabrikation, die in letzter Konsequenz auf den internationalen, den Weltmarkt verweist, ist es also, was in erster Linie dem Handwerk schon auf der

unterſten Stufe die techniſchen Vorteile des Großbetriebes ſich anzueignen verbietet.

Dieſer Kampf auf offnem Weltmarkt entſcheidet aber auch zugleich den zweiten Punkt, nämlich den notwendigen Aufwand für die maſchinelle Anlage. Denn um techniſch mit jeder Art von Betrieben konkurrieren zu können, würde die Anwendung einer einzelnen, wie der Ausſchneidemaſchine, vielleicht getrieben durch gemietete Kraft, entſchieden ungenügend ſein; ein volles Syſtem, wenn auch im beſcheidenſten Rahmen, wäre unerläßlich. Die Koſten aber für eine nur einigermaßen komplette Anlage würden ſich ſelbſt für den mäßigſten Betrieb auf nicht unter 7000 Mark belaufen. Eine ſpecialiſierte Berechnung zu geben verſagen wir uns aus dem Grunde, weil die Preiſe der einzelnen Maſchinen je nach Konſtruktion ziemlich weit auseinander gehen und ſtets nur für neue feſtgeſtellt werden könnten, während der Handwerker in erſter Linie gebrauchte Maſchinen kaufen wird. Die erforderliche Triebkraft dürfte nicht unter zwei Pferdeſtärken betragen.

Dieſe Einrichtung aber würde zu voller Ausnutzung ein Perſonal von 7 bis 9 Arbeitern verlangen. Die kleine Fabrikanlage am Ort mit einem feſten Kapital von 15 000 Mark, die augenblicklich mit nur 5 Arbeitern beſetzt iſt, würde zu vollem Betriebe 15 Mann erfordern; eine Anzahl, die auch zeitweiſe ſchon in derſelben beſchäftigt wurde. Sie kann deshalb auch nicht wohl proſperieren. Der Handwerker aber wäre ſomit zum kleinen Fabrikanten geworden, und ohne das entſprechende Betriebskapital könnte man ihn darum nicht beneiden. Ein ſolcher Fabrikant gab als ſeinen Durchſchnittsverdienſt an Horn- und Celluloidwaren 25 % an. Da er indes Grund hatte, ihn möglichſt hoch zu ſchildern, ſo dürften wir ihn gewiß auch etwas niedriger anſetzen. Gleichviel: Um das immerhin beſcheidene Einkommen von 2500 Mark zu erzielen, muß er jährlich für 10 000 Mark Waren umſetzen. Da er vom Rohſtofflieferanten nur drei Monate Ziel bekommt, ſelbſt hingegen in der Regel ſechs, ja bis acht Monate, ſelbſt bei größeren Abnehmern, warten muß, während der Arbeiter nicht geſonnen iſt auch nur eine Stunde auf den Wochenlohn zu warten, ſo wäre es nicht geraten, ohne die Mittel für eine halbjährige Produktion oder rund 4000 Mark anzufangen. Schon von dem gemeinſten Materiale, wie das braſilianiſche Ochſenhorn iſt, koſtet der Centner etwa 45 Mark; bei einem jährlichen Verbrauche von 90 Centnern würde ſich eine Summe von 4050 Mark ergeben. Der Centner Büffelhorn ſchwankt im Preiſe von 60 bis 90 Mark. 100 Centner Elfenbein verarbeitet man zu Staubkämmen im Werte von 150 000 Mark. Den Wert der jährlichen Produktion einer Erlanger Elfenbein-Kammfabrik mit nur 7 Arbeitern fanden wir auf 180 000 Mark veranſchlagt. Hier iſt das Betriebskapital ein außerordentlich hohes.

e. Die Kammmacherei als Kunstgewerbe.

Anders liegen die technischen Bedingungen für die Herstellung durchbrochner, kunstvoll verzierter Gegenstände aus edlem Material, also die kunstgewerbliche Seite der Kammmacherei. Denn auch der größte Betrieb kann stets nur das oben beschriebene Verfahren des Handwerkers anwenden. Die Benutzung mechanischer Kraft zum Antrieb der Laub- (Decoupir-) Säge ist nicht ohne Beispiel, gewährt aber keine nennenswerten Vorteile. Der Boden scheint gleich, auf dem Groß- und Kleinbetrieb miteinander ringen. Die Alternative zwischen ungleichen Produktionsverhältnissen und erschwerten Absatzbedingungen wenigstens ist nicht gestellt.

Aber wieder ist es, und zwar in noch weit höherem Maße wie vorhin, die mangelnde Intensität des Bedarfs, diesmal verbunden mit der Kostbarkeit des Rohstoffes, die dem hindernd entgegentritt. Denn die Wohlhabenden ausschließlich sind es, aus denen sich der Kundenkreis für derlei zusammensetzt und ein Schildkrotkamm ist bei schonender Behandlung unverwüstlich. Dieser Zweig unsres Gewerbes hat sich von jeher nur als Nebenbeschäftigung im Handwerk erhalten; sobald letzterem die Gebrauchsgegenstände genommen sind, findet sich die kunstgewerbliche Bethätigung ohne Stütze und muß ohne andere Hilfe abbrechen und eingehen. Der einzelne wird sich keinenfalls helfen können. Er wäre gezwungen, seinen Kundenkreis auszudehnen; soweit auszudehnen, daß er ihn nicht mehr überschauen könnte, also spekulativ auf Vorrat anfertigen müßte. Ein gut assortiertes Lager wäre unentbehrlich, das bei dem hohen Werte des Materials (das Kilogramm Schildkrot 45 bis 60 Mark) eine nicht geringe Kapitalanlage bedeutete. Und doch würden alle Momente, die den Handel schon allgemein ungünstig für ihn beeinflussen, hier doppelt kräftig wirken. Spesen, Risiko, Reklame, glanzvolle Außenseite, Repräsentation: wie soll ers hierin dem Großproduzenten und Großkaufmanne gleichthun? Dazu kommt, daß die Mode, hier in ihrem eigensten Bereiche, von gewissen tonangebenden Centren, wie noch immer vor allem Paris, abhängig ist, denen sich die übrigen Bewerber möglichst schnell anzupassen haben, natürlich aber stets nachgehinkt kommen.

Das gesagte gilt nicht von imitierten Schmucksachen, wie man solche namentlich aus Celluloid herstellt. Sie erfordern viel geringeren Aufwand im Ankauf des Rohstoffes (das Kilogramm Celluloid 6 bis 7 Mark), haben auch ein breites Publikum. Aber es sind durchweg Dutzendwaren, die, ohne künstlerischen Wert möglichst schnell fertiggestellt, nur durch die Masse den Arbeitsaufwand lohnen. Das stempelt sie sofort zu Kindern des speku-

lativen Großbetriebes oder Hausfleißes verarmter Handwerker im Verlagssystem; auch als Angehörige der Ramschbazare und chronischen Geschäftsliquidationen. Hier ist kein Feld für das Kleingewerbe.

Ob dagegen die dem Vertriebe echter Schmucksachen aus Schildpatt und Elfenbein entgegentretenden Hindernisse unüberwindlicher Natur für ein noch blühendes Handwerk mit tüchtigen Traditionen gewesen wären, ist eine keineswegs entschiedene Frage. Denn der Handel in Gebrauchsgegenständen, wenn man diese zum größten Teil auch nicht mehr selbst hervorbrachte, konnte stets nebenbei betrieben werden und so die kunstgewerbliche Thätigkeit finanziell unterstützen, bis sich allmählich das Absatzgebiet erweiterte. Ein wirksamer kommercieller Zusammenschluß verlohnte gewiß den Versuch. Grund zu gegenseitigem Mißtrauen und Eifersucht war bei dem Fehlen jenes technischen Expansionstriebes, wie er die Gebrauchswarenbranche nach Einführung der Maschinen kennzeichnet, kaum vorhanden.

Das weist uns recht eigentlich auf das persönliche Moment in allen Fort- und Rückschritten hin. Gehört doch zu jeglichem Unternehmen nicht so die Gunst der Konjunkturen als ein fähiger, energischer Mensch, der sie zu packen, ja herbeizuführen weiß. Unsre Meister am Ort waren — um ihnen nichts schlimmeres nachzusagen — gute Leute, denen nach Väterweisheit der Sperling in der Hand lieber war als die Taube auf dem Dache. Das mochte ehrbar gedacht sein, die Zeit verstehen hieß es nicht.

IV.

Die Töpferei in Leipzig und in den Haupttöpferorten des westlichen Sachsen, Kohren, Frohburg und Altstadt-Waldenburg.

Von

Dr. Erich Bischoff.

Einleitung.

Die sächsische Töpferei zerfällt nach den drei Hauptlagerstätten des Thons in drei Produktionsbezirke: 1. das Lausitzer Töpfergebiet (Kamenz, Elstra, Bischofswerda, Neukirch, Pulsnitz, Königsbrück), 2. das Elbgebiet mit einem nordwestlichen Anhange bei Wurzen (Neustadt, Pirna, Dohna, Dippoldiswalde, Dresden, Kötzschenbroda, Niederlößnitz, Meißen mit Cölln, Niederfähre und Taubenheim, Nossen, Strehla, Wurzen nebst Altenbach und Lübschütz), 3. das Westgebiet (Waldenburg, Frohburg-Kohren, Leipzig).

Im Osten herrscht die noch heute handwerksmäßig betriebene Geschirrtöpferei vor, neben der sich seit 25 Jahren in Kamenz, Pulsnitz und Königsbrück auch Ofentöpferei entwickelt hat; im Elbgebiete ist neben der noch größtenteils handwerksmäßigen Geschirrtöpferei seit den letzten drei Jahrzehnten ein modernes Großgewerbe für die Erzeugung von glasierten Öfen, feuerfesten Steinen, Thonröhren, Porzellan, Steingut u. s. w. schnell emporgekommen. Gegenüber der Blüte der alten wie der modernen Formen der Töpferei in diesen beiden Bezirken bietet die Töpferei des Westens ein volkswirtschaftliches Krankheitsbild dar. Die Geschirrtöpferei ist hier in unleugbarem Rückgange begriffen, die Ofentöpferei schwach, die anderen genannten

Zweige der Töpferei fast gar nicht vertreten, die Betriebe sind sämtlich von geringem Umfange.

Die zur Betrachtung ausgewählten vier Orte, neben denen natürlich noch (wie auch in der Lausitz und im Elbgebiet) an anderen Orten unbedeutender Betrieb sich findet, stellen vier verschiedene Stadien des Zersetzungsprozesses des Töpferhandwerks dar. Wir beginnen mit der Leipziger Töpferei, weil diese den akutesten Fall absterbender Produktion bildet und weil hier das geschichtliche Material[1] für den fortschreitenden Verfall am vollständigsten vorliegt, endlich weil hier die den Niedergang des Handwerks bedingenden Faktoren am stärksten hervortreten.

1. Produktions- und Konkurrenzverhältnisse der älteren Leipziger Töpferei.

Das Töpfergewerbe ist in Leipzig von jeher, um mit den Innungsmeistern von 1730 zu reden, „eines von den allergeringsten gewesen". Heute steht die Geschirrtöpferei am Orte direkt vor dem Absterben, die Ofentöpferei produziert nur noch sehr wenig, trotzdem doch der Bedarf an Geschirr und Öfen mit der wachsenden Einwohnerzahl gestiegen und Töpferthon im Stadtgebiete und der Umgebung reichlich vorhanden ist. An der Feinkeramik, für die Leipzig durch den Meßmusterlagerverkehr zum Centralpunkte des Welthandels geworden ist, beteiligt sich die lokale Produktion gar nicht. Zum Verständnisse dieser auffallenden Erscheinung müssen wir zunächst auf die lokalen Produktions- und Konkurrenzverhältnisse der älteren Leipziger Töpferei eingehen, woran sich passend eine Betriebsstatistik schließt, schildern dann den gegenwärtigen Stand der lokalen Geschirr- und Ofenproduktion

[1] Die Hauptquellen sind: 1. Die im Leipziger Ratsarchiv befindlichen, vom verstorbenen Herrn Realschullehrer A. Seifert excerpierten und vom Verf. nachgeprüften Acta der Leipziger Töpferinnung LXIV. 174, 175, 306, 388, ferner Akten der Grimmaischen Töpferinnung von 1751, 1769, 1844 (in Privatbesitz). — 2. Die vom Verf. bearbeiteten Acta LXII. T. 15, 33, 716 (Töpferakten), LXII. T. 18 (Floßholzakten), XLIX. Faa—oo (Holz- und Fleischtaxen), die Ratshandelsbücher von 1660 ff. und 1781 ff., lose Rechnungen der Stadtkasse von 1495—1500, die Stadtkassen-Rechnungsbücher von 1471 an, die Rats-Kopialbücher seit 1701 (sämtlich im Ratsarchiv). — 3. An gedruckten Büchern: Posern-Klatt, Cod. dipl. Sax. Reg. II, 8 (Urkundenbuch der Stadt Leipzig); Bergius, Neues Cameral- und Polizeymagazin III, 1777; Leonhardi, Beschreibung der Kreis- und Handelsstadt Leipzig, 1799; Biedermann, Geschichte der Leipziger Kramerinnung, 1881; Dittmann, Die Getreidepreise in Leipzig im 17., 18. u. 19. Jahrh., Leipzig 1889. — Alle anderen Quellen sind in den Noten angeführt.

nebst Ofensetzerei und Ofenhandel und endlich die verschiedenen Formen des Geschirrhandels (Lokal-, Meß- und Hausierhandel).

Wie überall, so ist auch in Leipzig die Töpferei autochthon entstanden, hervorgerufen durch das Bedürfnis nach Haushaltsgeschirr und das Vorhandensein brauchbaren Thons. Die im Südosten (bei Probstheida) schon im 16. Jahrhundert und im Süden (bei Kröbern, Connewitz, Zwenkau und Pegau) in den letzten Decennien aufgeschlossenen „Urnenfelder", deren Ausbeute verschiedene Leipziger Sammlungen füllt, weisen bis in die Bronzezeit zurückreichende Thongefäße verschiedenster Form und Bestimmung auf, die noch ohne Drehscheibe verfertigt sind. Außerdem kannten die ersten Ansiedler, die Sorbenwenden, auch schon runde, aus Thon ohne Kachelformen gebildete Öfen zum Backen und Wärmen, von denen noch einzelne Scherben erhalten sind[1]. Das Material ist stets der am Orte gefundene plastische Thon, der im ganzen Süden und Südosten Leipzigs fast direkt zu Tage liegt[2].

In historischer Zeit finden wir die erste Erwähnung eines Leipziger Töpferhandwerks 1434. Seine Werkstätten lagen in ältester Zeit zusammen in der heutigen Johannisgasse, also in der alten südöstlichen Vorstadt, auf dem Wege nach den beim Vorwerk Thonberg befindlichen Thongruben, aus denen das Gewerbe bis zum heutigen Tage stets seinen Thon bezogen hat. Die Beschaffenheit dieses Thons war sowohl für die Geschirrtöpferei wie für die Ofentöpferei wenig vorteilhaft[3]; der Bezug von auswärtigem besseren Rohmaterial verbot sich aber einerseits durch die Armut des Handwerks, infolge deren es in dauernder Schuldabhängigkeit von den Grundherren der Thongruben (d. h. bis 1729 vom Johanneshospital, seitdem von der Stadt) sich befand, andererseits durch die hohen Transport- und Accisegelder, die der fremde Thon gekostet haben würde.

Durch die geringe Sinterungsfähigkeit und Feuerbeständigkeit des hiesigen Materials waren vom Produktionsgebiet der Geschirrtöpferei alle Gegenstände der Hartbrennerei, wie Schmelztiegel, Retorten, sowie das ganze Steinzeug (Krüge, Kruken, Bierflaschen u. s. w.) ausgeschlossen, ebenso infolge der Unreinheit des Thons feinere Waren wie z. B. Thonpfeifen. Das lokale Produktionsgebiet war daher hinsichtlich des Geschirrs auf Töpfe,

---

[1] Leonhardi a. a. O. S. 8 u. 10.

[2] Vergl. Erläuterungen zur geolog. Specialkarte des Königreichs Sachsen, Sekt. Leipzig, S. 12, 62 ff.

[3] Eine ausführliche Abhandlung des Verf. über den Einfluß des Thons auf die Produktionsverhältnisse der Leipziger Töpferei erscheint in der „Deutschen Töpferzeitung".

Schüſſeln, Bratpfannen, Tiegel, Näpfe, Blumenſcherben (d. h. rohe Blumentöpfe) und etwas Kinderſpielzeug beſchränkt. Gegen Kunſtkeramik, die ein Töpfer ſchon 1639 verſuchte, ſchloß ſich die Innung principiell mit der Begründung ab: Wir brauchen Töpfer, aber keine Künſtler! Das Produktionsgebiet der urſprünglich auch zur Scheibenarbeit gehörigen Ofentöpferei war noch enger; es wurden nur unglaſierte thönerne Stubenöfen verfertigt, da der hieſige Thon wegen ſeines geringen Gehalts an kohlenſaurem Kalk eine haarrißfreie Kachelglaſur nicht trug. Die Küchenherde, auf denen nur offenes Feuer brannte, wurden bis ins 19. Jahrhundert hinein aus Ziegeln und Steinen aufgemauert, waren alſo nicht Töpferarbeit.

Der geringe Umfang des zünftigen Produktionsgebiets rief ganz natürlich den Import aller der Töpferwaren, die am Orte nicht gefertigt wurden, und, da dieſer Import in hinlänglichem Maße nur zur Meſſe ſtattfand, in der Zwiſchenzeit das (hier nur als wanderndes nachweisbare) Reparaturgewerbe der „Topfſtrickerei" hervor. Aber auch mit demjenigen auswärtigen Geſchirr, welches in das hieſige Produktionsgebiet fiel und daher nur zur Meßzeit feilgehalten werden durfte, alſo mit dem fremden Topfgeſchirr u. ſ. w. konnten die hieſigen Produkte nicht in erfolgreiche Konkurrenz treten, da ſie jenem an Qualität, ſchönem Ausſehen und vor allem an Billigkeit nachſtanden. Wegen der erſteren beiden Eigenſchaften gab „der hieſige Käufer ſogar für das auswärtige Geſchirr gern ein paar Pfennige oder Dreier mehr." Dagegen iſt ſchon 1803 „das hieſige Geſchirr dem Käufer zu teuer."

Dieſer teurere Preis beruhte auf höheren Produktionskoſten der Leipziger Töpferei gegenüber der anderer Orte. Der ſicher feſtſtellbare[1] Thonpreis von 1729, der 6 Groſchen für das Fuder (mit Grabelohn) betrug, ſtieg binnen einem Jahrhundert (1822) auf 17 Groſchen, binnen weiteren 26 Jahren (1848) auf 1 Thaler 12 Groſchen. Der Fuhrlohn iſt faſt ſtets genau ſo hoch wie der Thonpreis, manchmal noch höher[2]. Der Thonverbrauch betrug im 17. und 18. Jahrhundert nach den Akten jährlich im ganzen ungefähr 200 Fuder, ſodaß bei einer Durchſchnittszahl von 9 Meiſtern auf jeden jährlich gegen $22^1/_2$ Fuder kamen. An weichem Floßholz verbrauchte das Handwerk jährlich an 400 Klafter, ſodaß auf

[1] Für das 17. Jahrhundert läßt ſich aus dem jährlichen Thonzinſe von 18 (Gold-) Gulden, den die Innung zahlen ſollte, auf einen Fuderpreis von etwa 3 Groſchen ſchließen; doch wurde noch weniger bezahlt (ſ. S. 248 Anm.).

[2] 1881 Fuderpreis 3 Mk. 75 Pf., Fuhrlohn 4 Mk., Grabelohn ungefähr ebenſoviel.

jeden Meister 50, und wenn wir 10 Klafter für den Hausbedarf abrechnen, auf jeden Töpfereibetrieb ungefähr 40 Klafter zu rechnen sind. Da jeder Brand reichlich 3 Klafter verschlang, ergiebt sich hieraus erstens, daß jährlich ungefähr zwölfmal gebrannt wurde, zweitens, daß die Heizmaterialkosten (bei einem durchschnittlichen Klafterpreise von früher 2 Gulden und später 2 Thalern) sich auf 80 Gulden bezw. ebensoviel Thaler jährlich beliefen. In diesem Jahrhundert sind sie freilich um mehr als das Doppelte gestiegen. Die Glasur, die aus Freiberg kam, wird nächst dem Holze als „das teuerste Erfordernis" der Töpferei bezeichnet. Sie bestand aus Freiberger Silberglätte (Bleioxyd), Lehm, Sand und Wasser, wozu bei braunem Geschirr noch Braunstein kam. Von dieser Glätte brauchte der hiesige Thon ungefähr dreimal soviel, als an „anderen Töpferorten" nötig war; zum möglichsten Verglasen dieser Glätte war daher eine 2—3 mal längere Brennzeit und folglich 2—3 mal mehr Holz erforderlich, als anderswo. Abgesehen von der Verteuerung der Produktionskosten machte aber der höhere Gehalt an Bleiglasur das Leipziger Geschirr minderwertig, weil gesundheitsschädlich.

Außerdem hatte der Leipziger Töpfermeister hohe Betriebskosten durch die ziemlich hohen Gesellenlöhne, die Behausung und Beköstigung der Gesellen und etwaigen Lehrlinge, was bei dem teuern Lebensunterhalte in Leipzig einen nicht geringen Nachteil gegen die konkurrierenden Töpfer der Umgebung, die alles dies billiger hatten, bedeutete. Reparaturen des Brennofens, dessen Feuerung ungefähr alle 3 Jahre erneuert werden mußte, Materialverluste beim Brennen und Transport der Ware sowie Reise- und Transportkosten hatten auch diese; dagegen fielen bei ihnen ganz oder teilweise weg die Innungsbeiträge, die in Leipzig oftmaligen Umlagen der Innung infolge Beteiligung an Kriegskontributionen (1752 z. B. 60 Thaler) und die Straf- und Prozeßgelder, die hier niemals fehlten und bei den fortwährenden Zänkereien innerhalb der Innung jährlich ganz beträchtlich waren, endlich die Jahresmiete für die Topfkammer am Nicolaikirchhof und die etwaigen Hypothekenzinsen, die nie unter 5 % betrugen, sowie die städtischen Steuern.

Außer diesen Betriebskosten war zum Betriebe einer Töpferei in der Stadt ein ziemlich hohes Anlagekapital erforderlich. Jeder Meister mußte zuerst Hausbesitzer sein; die wenigen zum Töpfereibetriebe geeigneten Häuser mußten verhältnismäßig zu teuer bezahlt werden[1]. Das Bürgerrecht, das an den Besitz eines Hauses geknüpft und seit 1546 die Vorbedingung des Meisterrechts war, kostete im 17. Jahrhundert 20, später 25 und

[1] So wurde 1781 der gleich zu erwähnende Meister Schubert von seinem Stiefvater beim Hausverkaufe um 100 Thaler überteuert.

30 Thaler, um die Mitte unseres Jahrhunderts 30 Thaler für Einheimische, bis 100 Thaler für Ausländer. Die Meisterkosten betrugen im 17. Jahrhundert nicht weniger als 48 Thaler 19 Groschen, 1706 20 Thaler 5 Groschen, nach der 1766 erfolgten Revision der Innungsartikel ungefähr 13 Thaler. Das auf diese beiden Rechte verwendete Geld war völlig totes Kapital und ging dem Betriebe verloren.

Es ist uns gelungen, aus vielen verstreuten direkten Angaben der Akten und durch genaue Berechnungen, die sich auf eine große Anzahl von Notizen der Ratshandelsbücher, Getreide-, Brot-, Fleisch- Holztaxen u. s. w. stützen, das Kapitalerfordernis

1. für einen normalen Betrieb eines Anfängers um 1660,
2. für einen unter ungünstigen Umständen produzierenden Betrieb von 1781 bis Ende 1783 festzustellen.

I. 1660. Töpfer-Jungmeister Knauth.

A. Anlagekapital.

Ein Haus mit Brennofen	300	Thlr.	—	Gr.
Meisterkosten	48	"	19	"
Bürgerrecht	20	"	—	"
Werkzeug ꝛc.	15	"	—	"
	383	Thlr.	19	Gr.

B. Jährliche Betriebskosten.

Lohn für 1 Gesellen nebst Weihnachtsgeschenk	24	Thlr.	—	Gr.
Abgaben	3	"	—	"
Thon (22¼ Fuder) 2½ Gulden[1]	1	"	3	"
Fuhrlohn	1	"	16	"
Glasur (ca. 28 Gulden)	14	"	—	"
Holz (ca. 80 Gulden)	40	"	—	"
Miete für die Topfkammer	10	"	—	"
4 Innungsquartalsbeiträge	—	"	8	"
Materialverluste und Reparaturen	3	"	—	"
Strafen, Prozeßkosten	5	"	—	"
Reise- und Transportkosten (angeblich)	8	"	—	"
	110	Thlr.	3	Gr.

[1] Nach dem Ratshandelsbuche von 1661, fol. 232a wurde damals der Gulden zu 12 Gr. (der Thlr. zu 24) gerechnet. Die acht Meister zahlten trotz Protestes des Johannishospitals in neuen Gulden, während der jährliche Innungs-Thonzins von 18 Gulden 1624 nach Goldgulden (à 30 Groschen) berechnet war.

II. 1781. Töpfer-Jungmeister Schubert.

A. Anlagekapital.

Haus- mit Brennofen (im Raundörfchen)	600	Thlr.
Werkzeug (Drehscheiben ꝛc.)	20	„
Meisterkosten	13	„
Bürgerrecht	30	„
	663	Thlr.

B. Jährliche Betriebskosten.

Löhne für 2 Gesellen (à 20 Gr. die Woche)	86	Thlr.	16	Gr.	—	Pf.
Weihnachtsgeschenk für dieselben (besonders festgesetzt)	2	„	—	„	—	„
Hypothekenzinsen von 150 Thlrn. à 5 %	7	„	12	„	—	„
Abgaben	7	„	8	„	—	„
Thon (22½ Fuder à 9 Gr.)	8	„	10	„	6	„
Fuhrlöhne	ca. 8	„	—	„	—	„
Glasur	30	„	—	„	—	„
Holz	80	„	—	„	—	„
Miete der Topfkammer	15	„	—	„	—	„
Auf dem Hause lastende Almosenbeiträge	2	„	—	„	—	„
Innungsbeitrag	—	„	8	„	—	„
Materialverluste und Reparaturen	ca. 5	„	—	„	—	„
Reise und Transportkosten	10	„	—	„	—	„
Verschiedenes (Strafen und Prozeßkosten)	8	„	—	„	—	„
	270	Thlr.	6	Gr.	6	Pf.

Rechnen wir hierzu auf den Lebensunterhalt für Schubert, seine Tochter und zwei bei ihm wohnende Gesellen den geringen Preis von 80 Thalern, so ergeben sich jährliche Ausgaben von rund 350 Thalern. Dem gegenüber ist das jährliche Einkommen nach den Akten auf höchstens 200 Thaler zu veranschlagen, sodaß der Meister mit einer jährlichen Unterbilanz von 150 Thalern arbeitete. Die Richtigkeit dieser Rechnung wird dadurch bestätigt, daß Schubert innerhalb der 2¼ Jahre seines Betriebes nacheinander 300 Thaler Hypotheken aufnimmt (deren jährliche Zinsen also zur Hälfte zu obigen Kosten hinzukommen), und nach dieser Zeit als bankerotter Mann entflieht, nachdem er noch sein weniges Mobiliar versetzt und 67 Thaler Schulden hinterlassen hat. Da das Haus mit allem Zubehör für 500 Thaler verkauft wurde, blieben nach Abzug der Hypotheken und kleinen Schulden nebst Gerichtskosten dem Meister nur ungefähr 100 Thaler, mit denen er nun als Geselle Stellung suchen und außerdem sein Kind erhalten mußte. — Im ersten Beispiele aus dem 17. Jahrhundert muß die Einnahme mindestens um die Kosten des mit 40 Thalern nicht zu hoch angesetzten Lebensunter-

halts größer gewesen sein als die Betriebsausgaben, da sich dieser Betrieb längere Zeit gehalten hat.

Sehr oft freilich fingen Gesellen ohne genügendes Vermögen, sobald sie nur das Meisterrecht erlangen konnten, einen eigenen Betrieb an, überlasteten sich mit Schulden[1] und fielen dann mit ihren Angehörigen der städtischen Armenpflege anheim. Wie wenig oft die alten Meister zu rechnen verstanden, zeigt ein Fall aus dem Jahre 1801, wo ein hiesiger Töpfermeister, um sich über Wasser zu halten, als Markthelfer und Kaufmannsdiener umherreist, trotzdem aber daheim 4 Gesellen beschäftigt! Nur wer außer dem Anlagekapital noch ererbtes oder erheiratetes Vermögen hatte, konnte sich mehrere Jahrzehnte halten; die Zahl dieser langjährigen Betriebe aber ist, wie unsere Statistik (s. u.) zeigt, gering.

Es liegt dies nicht nur an der infolge der hohen Produktionskosten geringen Widerstandsfähigkeit gegen die auswärtige Konkurrenz, sondern auch an der Konkurrenz, die sich die einzelnen Betriebe unter einander machten. Alle produzierten einförmig dieselbe Ware; dem Gedanken an Specialisation, die z. B. die Altstadt-Waldenburger Töpferei vor dem Untergange bewahrt hat, stand der Stolz auf das „Vollhandwerk" gegenüber, der es zuwege brachte, daß z. B. noch 1824 ein Milchasch als Meisterstück angefertigt werden mußte, trotzdem doch die lokale Produktion nach dem Zeugnisse der Akten sich mit „Milchgefäßen und Kaffeezeug" nicht beschäftigte. Durch eine vernünftige Specialisation hätten die Meister in der von fremder Konkurrenz freien Zeit außer den Messen, in der sie allein auf leidlichen Absatz rechnen konnten, „einander nicht das Brot weggenommen".

Zur Messe vollends, wo das fremde Geschirr bis Ende des vorigen Jahrhunderts neben ihrer minderwertigen und teureren Ware auf dem Nikolaikirchhofe stand, später aber die Käufer auf die neuen Verkaufsplätze der fremden Töpfer (erst vor dem Grimmaischen Thore, dann am Töpferplatze) von den weiter auf dem Nikolaikirchhofe verbleibenden einheimischen Ständen wegzog, mußten die Leipziger Meister sich entweder mit dem Zusehen begnügen oder ihre Ware unter dem Kostenpreise verschleudern[2]. Diese Notlage brachte sie auf den Ausweg, die Restbestände der fremden Töpfer,

---

[1] So hatte der zweite Vorbesitzer des Schubertschen Hauses dieses mit 600 Thalern Hypotheken, also mit 100 Thlrn. über den faktischen Wert, belastet.

[2] Die den hiesigen Meistern zugestandene „Warenschau", kraft deren sie das auswärtige Geschirr prüfen und Schundwaren zurückweisen durften, half auch nichts, da sie sich nur auf Waren erstreckte, die in das hiesige Produktionsgebiet fielen. Sie hörte daher seit den zwanziger Jahren dieses Jahrhunderts auf.

die von diesen der teuren Rückfracht wegen am Ende jeder der 3 Messen billig abgegeben wurden, aufzukaufen, ja sogar direkt aus fremden Töpferorten (Geithain, Brandis, Pegau, Zeitz) auch außer den Messen Geschirr fuderweise zu beziehen und diese Ware als ihre eigene zu verkaufen, trotzdem den Handwerkern eigentlich nur der Handel mit selbstgefertigten Artikeln erlaubt war[1]. Schon 1803 läßt sich eine Töpferwitwe für 60 Thaler fremdes Geschirr kommen und 1833 enthält die versteigerte Geschirrmasse eines verstorbenen Töpfers (im Gesamtwerte von 108 Thalern, 8 Groschen, 6 Pfennig) nach dem amtlichen Verzeichnisse überwiegend auswärtige Ware, u. a. auch schon Königsbrücker Schüsseln. Wie sehr die Produktion von Geschirr zu dieser Zeit am Orte bereits zurückgegangen, zeigt der Umstand, daß der Thonbedarf 1832 auf fast die Hälfte des früheren Verbrauchs (von 22½ auf 12 Fuder durchschnittlich) herabgesunken ist.

Zum Ersatze für den verlorenen städtischen Absatz hatten die Leipziger Töpfer schon zu Anfang dieses Jahrhunderts versucht, ihr Geschirr auf den umliegenden Dörfern loszuwerden; doch lohnte sich dies schon 1838 nicht mehr, da der Hausierer daselbst erfolgreiche Konkurrenz machte. Das Beziehen auswärtiger Messen, von denen 1690 die Weißenfelser und 1714 die Naumburger erwähnt werden, ist seit Anfang dieses Jahrhunderts verschwunden, da bei den teuren Frachten und dem schon an sich hohen Preise des Leipziger Geschirrs kein Gewinn mehr zu erzielen war.

Es bedurfte nur noch der neuzeitlichen Umwälzungen auf dem Gebiete des Verkehrs und der Technik, um der lokalen Geschirrtöpferei den Rest zu geben. Seitdem 1839 die Dresdener Eisenbahn fertiggestellt war, wurde der Handel mit dem wegen seiner geringeren Produktionskosten und der nun ermäßigten Fracht noch wohlfeileren und außerdem besseren Thongeschirr des Lausitzer und Elbgebiets noch gefährlicher als früher, ebenso durch die Vermehrung der Eisenbahnlinien der Handel mit anderem auswärtigen Geschirr. Ferner machte das in immer größerem Umfange durch großindustrielle Betriebe erzeugte billige Porzellan und Steingut wachsende Konkurrenz, sodaß es im Eß- und Speisezimmer alles Thongeschirr verdrängt hat und auf dem Meßtopfmarkte, der früheren Domäne des irdenen Geschirrs, einen immer größeren Platz einnimmt, wie es auch in der Stadt in einigen 30 Geschäften vertreten ist. Heutzutage genügt thönernes Speise-, Kaffee-, Wasch- und Nachtgeschirr kaum noch dem Tagelöhner auf

[1] Vergl. Biedermann, a. a. O. S. 18, 19, 33. Die Kramer handelten nicht mit fremdem Geschirr, trotzdem sie es hätten thun können.

dem Lande, und das thönerne Kinderspielzeug ist ganz aus der Mode gekommen.

Beim Kochgeschirr machte zunächst das einfache Eisen- und Blechgeschirr einige Konkurrenz, worüber z. B. 1848 das Handwerk klagt. Vor allem aber begann seit ungefähr zwei Jahrzehnten das sog. Emailgeschirr einen erfolgreichen Wettkampf mit dem Thongeschirr, den es heute schon auf der ganzen Linie gewonnen hat, da es bleifrei, von schönerem Aussehen und handlicher, besonders aber wegen seiner Unzerbrechlichkeit relativ billiger ist. Teilweise ist sein Preis heute schon ein absolut billigerer. So bekommt man in einem Emailwarengeschäfte der inneren Stadt eine Email-Waschschüssel schon für 45 Pfg., eine Eßschüssel für ebensoviel, einen großen Eimer für 60 Pfg., Töpfe für 10—120 Pfg., eine Tasse für 15, drei Teller für 50, eine Kaffeekanne für 40—80 Pfg. Zurückgesetzte Waren werden sogar nach Gewicht verkauft! Ganz gute Ware ist ungefähr 50 % teurer. Fast alle Klempner (an 100 von 130), die zahlreichen Fünfzig-Pfennig-Bazare und die meisten der 31 Hausbedarfs-Magazine handeln mit Emailgeschirr, das einer ihrer allerbesten Handelsartikel ist. Die enorme Billigkeit dieser großenteils aus Pirna und Amburg bezogenen Ware rührt von ihrer großindustriellen Massenfabrikation her, sodaß selbst in den Fällen, wo das Geschirr erst vom Zwischenhändler bezogen wird, noch ein Gewinn von mehreren Prozenten bleibt.

Endlich ist die Konkurrenz des Klempnerei-Großbetriebes noch wichtig für die Herstellung von Behältnissen für dickflüssige Substanzen (Salbe, Putzpomade, Wichse 2c.). An die Stelle der früher aus Thon gefertigten Gefäße hierfür, die unschön aussahen, wegen ihres Gewichts den Transport verteuerten und schon an sich teuer waren (das Tausend 20—22 Mk.), sind die in mehreren Leipziger und auswärtigen Großbetrieben hergestellten Blechdosen getreten, die schöner dekoriert, nur $^1/_{10}$ so schwer und auch billiger sind (bei 7 cm Durchmesser und 2 cm Höhe das Tausend 15 Mk.).

Etwas anders gestaltete sich der Konkurrenzkampf bei der Ofentöpferei. Diese, in früherer Zeit nur Nebenbeschäftigung und daher in den Innungsartikeln mit keinem Worte erwähnt, erreichte ihre Blütezeit, als in den ersten Decennien unseres Jahrhunderts die Geschirrtöpferei verfiel. „Da der hiesige Thon zu Ofenarbeiten passender ist als der auswärtige (welcher beim Geschirr Konkurrenz macht), so genießt Leipzig in Ansehung der Ofenarbeiten vor anderen Orten einen bedeutenden Vorzug, welches aus den nicht unbedeutenden Versendungen nach auswärts sich offenbaret," heißt es 1803. Der Ofen wird jetzt Gegenstand der Meisterprüfung, Kachelfertigen und Ofensetzen Hauptarbeit. Die wenigen für vor-

nehme Häuser von auswärts bezogenen glasierten Öfen und die seltenen eisernen Öfen (deren erster, in die Wand des Ratsgefängnisses eingemauert und von außen heizbar, 1695 erwähnt wird) waren keine nennenswerte Konkurrenz. „Ein gewisser Guthmann, der sich schon Ende des vorigen Jahrhunderts aus der weimarischen Fabrik Öfen, Büsten und Blumentöpfe[1] zulegte," machte ebensowenig Geschäfte, wie die bald nach 1802 wieder eingehende Rost'sche Ofenfabrik im Hallischen Zwinger mit ihren Porzellanöfen und Vasen. Einem nichtzünftigen Ofentöpfer, der in Rosts Fabrikgebäude 1817 sog. Biscuitöfen fertigte, die aber nichts weiter als die auch von der Innung gefertigten unglasierten Thonöfen waren, wurde der Betrieb auf Veranlassung der Innung und auf Grund eines von ihr beigebrachten Gutachtens der Dresdener Töpferobermeister untersagt. Auch ein Händler Schultz aus Delitzsch, der im „silbernen Bären" seit 1840 eine Niederlage von sog. Berliner (d. h. weißen Schmelz-Kachelöfen) und anderen glasierten Kachelöfen hatte, störte das Handwerk noch wenig, da diese fremden Öfen schon für die hier noch seltene Kohlenheizung eingerichtet waren. Am meisten machte sich Konkurrenz bei dem Setzen von Öfen bemerkbar, indem hier von altersher unzünftige durchwandernde Töpfergesellen, Landtöpfer und vor allen die Maurer (die ja die Herde und ganz ordinäre Öfen noch aus Ziegeln aufmauerten) mit Neusetzen und Umsetzen von Stubenöfen den zünftigen Töpfern ins Handwerk pfuschten — beiläufig das einzige Lohnwerk in der hiesigen Töpferei.

Mit der Eröffnung der Zwickauer Eisenbahn 1845 änderten sich die Verhältnisse mit einem Schlage. Bisher hatte man in Stube und Küche[2] fast durchweg mit Holz geheizt. Der Stubenofen wurde mit Holz angefeuert, die Asche ausgekehrt, die Ofenthür und die im Abzugrohre befindliche Ofenklappe geschlossen. Jetzt begann man die durch die neue Bahn in immer steigendem Maße importierte Zwickauer Kohle zur Heizung zu verwenden, da sie bei gleicher Heizkraft bedeutend billiger war, als das je nach Qualität 3—4 Thaler pro Klafter kostende Brennholz. Das neue Heizmaterial erforderte aber eine ganz andere Ofenkonstruktion mit Rost, Aschenkasten und vor allem anderer Zugleitung, worauf die hiesigen Ofentöpfer natürlich nicht eingearbeitet waren. Das Publikum wandte sich daher immermehr den auswärtigen, für Kohlenheizung eingerichteten Öfen zu. Nun

---

[1] Blumentöpfe sind im Gegensatz zu den „Blumenscherben" Erzeugnisse der Kunstkeramik.

[2] Und mit Ausnahme der Schlosser, Schmiede und anderer Feuerarbeiter auch in den Werkstätten.

empfinden auch, wie ihre Eingabe noch von 1845 zeigt, auf einmal die hiesigen Töpfer die Konkurrenz des Delitzscher Händlers, der auch weiterhin erheblichen Absatz hatte und natürlich seine von den hiesigen abweichenden Öfen selber setzen mußte. Besonders war er der ziemlich einförmigen lokalen Produktion, die fast ausschließlich einen einzigen Ofentypus fertigte, dadurch überlegen, daß er ein reichhaltiges Schaulager unterhielt.

Wenn nun auch die Leipziger Meister ihre unglasierten Öfen auf Kohlenfeuerung einrichten lernten, so hatten doch schon Anfang der sechziger Jahre die glasierten Kachelöfen aus Berlin, Velten[1], Eilenburg und Delitzsch, sowie aus dem Elbgebiet, zumal aus Meißen, den Sieg über die lokalen Produkte davon getragen. Schon 1848 konnten die hiesigen Meister für ihre Öfen nur noch die Hälfte des früheren Preises erzielen. Seit den vierziger Jahren begann am Orte auch der Handel mit eisernen Öfen, die seitdem erhebliche Wandlungen und Verbesserungen erfuhren; so kamen seit den siebziger Jahren die sog. Amerikaner- und Füllöfen, seit den achtziger Jahren die Gasöfen und seit ungefähr drei Jahrzehnten die Luft- und Wasserheizungsanlagen (letztere zumal in öffentlichen Gebäuden) in steigendem Maße in Aufnahme. Alle diese Konkurrenzprodukte gehören (ebenso wie die Fabrikation der Bestandteile der an die Stelle des Herdes getretenen Kochmaschinen) fast ausschließlich der Großindustrie an, die also auch auf diesem Gebiete das lokale Gewerbe überwunden hat.

Die Ursachen des Niederganges der hiesigen Töpferei sind also, kurz zusammengefaßt, folgende:

1. Das sowohl für die Geschirr-, wie die Ofentöpferei minderwertige und teure Material, sowie die durch die hohen Transportkosten bedingte Schwierigkeit, besseres herbeizuschaffen.
2. Die hohen lokalen Produktions- und Betriebskosten.
3. Die gegenseitige Konkurrenz der durchweg kleinen, alle dieselbe Ware fertigenden Betriebe.
4. Die Konkurrenz besserer und billigerer auswärtiger Ware, vor allem der Erzeugnisse der Großindustrie.
5. Der Mangel an technischer und kaufmännischer Bildung bei den Innungsmeistern und die Verblendung der Innung gegen alle vorteilhaften Neuerungen, z. B. gegen die Specialisation und gegen das Kunstgewerbe.

---

[1] In Velten kostete um diese Zeit ein halbweißer Ofen 15, ein feinweißer 24, ein brauner, gelber oder grauer 11, ein schwarzer 6 Thlr. (Gericke, Die Kachelofenindustrie in Velten. 1894. S. 36.)

2. Statistisches.

a. Zur Innungsstatistik.

Die Produktions- und Konkurrenzverhältnisse eines Gewerbes stehen in enger Beziehung zu dessen Personenzahl, der Zahl und Stabilität der Betriebe, den gesundheitlichen und socialen Verhältnissen der Gewerbetreibenden u. s. w.

Die Zahl der Meister, die zugleich die der Betriebe ist, läßt sich bei dem Fehlen eines Innungsbuches der hiesigen Töpfer für die ältere Zeit nur aus verstreuten Aktenangaben unter Vergleich der Leipziger Adreßbücher seit 1750 feststellen. Für die neuere Zeit bieten die Volks-, Gewerbe- und Fabrikenzählungen mancherlei, obschon nicht absolut sicheres[1] Kontrollmaterial.

Die Zahl der zünftigen Töpfermeister (Betriebe) betrug:

1602:	6	Meister,	2	Witwen.	1791 ff.:	4	Meister,	—	Witwen.
1666:	7	"	1	"	1795 ff.:	3	"	1	"
1669:	6	"	2	"	1801 ff.:	4	"	1	"
1686:	5	"	2	"	1814 ff.:	6	Betriebe		
1720:	9	"	—	"	1819 ff.:	7	"		
1730:	7	"	—	"	1827 ff.:	6	"		
1751 ff.:	6	"	—	"	1831 ff.:	7	"		
1755:	5	"	1	"	1838:	8	"		
1756 f.	6	"	1	"	1839 ff.:	9	"		
1764:	5	"	3	"	1846:	10	"		
1768 ff.:	9	"	1	"	1847 f.:	11	"		
1771 f.	11	"	1	"	1849 f.:	10	"		
1773 ff.:	10	"	1	"	1851:	9	"		
1779 f.:	9	"	—	"	1852 bis 1863:	8	"		
1781 ff.:	6	"	1	"					
1784 ff.:	7	"	—	"					

Diese Zahlen erhalten erst Leben durch die (aus einer unendlich mühsamen Feststellung der Namen der jeweiligen Töpfer erfolgte) Berechnung, wie lange sich die einzelnen Betriebe in der Hand ihrer Besitzer, bezw. deren Witwen erhalten haben.

Von 8 bekannten Betrieben des Jahres 1602 gehörte 1648 keiner mehr dem ursprünglichen Inhaber. 1666 bestanden von acht Betrieben zwei seit mindestens 18 Jahren, ferner zwei seit ungefähr 10 Jahren, einer seit 6 Jahren und drei seit kürzerer Zeit. Von diesen Betrieben hat nach

[1] So ist z. B. mit der Töpferei die Erzeugung anderer Thonwaren vermengt.

20 Jahren nur der jüngſte Betrieb noch denſelben Inhaber. Von den 1686 beſtehenden Betrieben gehört nach 44 Jahren (1730) nur einer noch demſelben Meiſter. Von den ſieben Meiſtern des letzteren Jahres finden wir nach 54 Jahren keinen mehr. Nur $2^1/_4$ Jahr hielt ſich (von 1781 an) der oben erwähnte Meiſter Schubert. Von den 1784 genannten Meiſtern iſt 1801 keiner mehr zu finden. Während der Zeit von 1785— 1863 betrug die kontrollierbare Betriebsdauer:

1—10	Jahre	bei 5	Betrieben,
11—20	"	" 9	"
21—30	"	" 7	"
31—40	"	" 3	"

Ein abſolut zuverläſſiges Bild von der Intenſivität des Handwerksbetriebes geben dieſe Zahlen nicht; denn in den Protokollunterſchriften, Petitionen und Verzeichniſſen figurieren auch Meiſter, die kaum noch etwas produzierten, ja „kaum noch wußten wie ſie leben ſollten". Die kurzlebigen Betriebe dürfen wir als die kleinſten anſehen.

Gewöhnlich hat der Meiſter bis zu ſeinem Tode dem Betriebe vorgeſtanden. Daß ſich Meiſter vorher zur Ruhe ſetzten, iſt uns in drei Fällen durch perſönliche Mitteilung bekannt geworden. In drei ſicher ermittelten Fällen arbeiteten Meiſter nach Aufgabe des ſelbſtändigen Betriebes wieder als Geſellen, in zwei anderen Fällen thaten dies noch junge Meiſter in der erſten Zeit nach der Prüfung aus Mangel an Anlagekapital.

Der Herkunft nach waren laut den Geburtsbriefen der Innungslade in dieſem Jahrhundert nachweislich Nicht-Leipziger:

1819	von	5	Meiſtern	2 = 40	%
1838	"	8	"	3 = 37,5	"
1845	"	9	"	4 = 44,4	"
1850	"	10	"	5 = 50,0	"
1855	"	8	"	5 = 62,5	"
1863	"	8	"	5 = 62,5	"

Alle dieſe Auswärtigen, unter denen einer aus Böhmen, einer aus Thüringen, einer aus Baden, drei aus Preußen, die übrigen aus Sachſen (und zwar mit drei Ausnahmen aus Städten) gebürtig waren, hatten als Geſellen hier gearbeitet und zum Teil „in das Handwerk hineingeheiratet". Die Fortſetzung des Betriebes durch den Schwiegerſohn iſt häufiger, als die Betriebsnachfolge des Sohnes (drei Fälle) und des Enkels (ein Fall). In 2 Fällen iſt der zweite Mann der Töpferwitwe als Nachfolger erweislich.

Das aus 6 bekannten Fällen ermittelte durchſchnittliche Alter, in dem einer Meiſter wurde, iſt das 34. Lebensjahr. Das durchſchnittlich erreichte

nachweisbare Lebensalter beträgt ungefähr 60 Jahre, trotzdem die Gesundheitsverhältnisse infolge des besonders beim Geschirrtöpfer häufigen Rheumatismus nicht als glänzende geschildert werden. „Am Ende trägt man nichts als einen ungesunden Leib und kontrakte Gliedmaßen davon, welches durch viele bekannte Exempel offenbar am Tage liegt," heißt es schon 1730. Ein Jahrhundert später besitzt die Hälfte der jungen Meister Zeugnisse über gänzliche Militäruntauglichkeit und einer ist zum Drehen der Scheibe zu gebrechlich.

Über die Zahl der Gesellen sind wir nur dürftig unterrichtet. Mehr als zwei Gesellen im Betriebe kommen erst bei Beginn des 19. Jahrhunderts vor, wo „einige" Meister sogar vier und fünf beschäftigen. Von verheirateten und daher nicht, wie sonst üblich, beim Meister in Kost und Wohnung befindlichen Gesellen hören wir nur 1639 (1) und 1825 (2). Als Herkunftsorte der zugewanderten und zur Arbeit zugelassenen[1] Gesellen ließen sich feststellen: 1. Sachsen: Brandis, Dresden, Pegau, Öderan, 2. Ausland: Bürgel, Calw, Delitzsch, Eilenburg, Jena, Rostock, Ulm; sonst heißt es noch: „aus Baden, aus dem Preußischen, aus Tirol."

Das Durchschnittsalter der zu Gesellen freigesprochenen Lehrlinge betrug 16 Jahre. Zwischen diesem und dem Durchschnittsalter bei Erlangung des Meisterrechts (34 Jahre) liegt also das Durchschnittsalter der Gesellen; doch kommen auch Gesellen von 37, 40, ja 55 Jahren vor.

Die Gesellenschaft war wie die Meisterschaft fest organisiert. In diesem Jahrhundert leistet zur Gesellen-Krankenkasse jeder Töpfergeselle alle vier Wochen 5 Groschen Beitrag. 1832 beträgt das für einen kranken Gesellen wöchentlich an das Jakobshospital gezahlte Krankengeld 12 Groschen, 1842 erhält ein älterer Geselle in Kleinzschocher bei Leipzig 1/4 Jahr lang wöchentlich 1 Thaler 5 Groschen, weiterhin die Hälfte Krankengeld.

Die Lehrlinge lernten bei Lehrgeldzahlung 2, wenn aber für Lehre, Kost, Wohnung, Kleidung, Aufdingung und Losprechung nichts gezahlt wurde, 4—5 Jahre; in den letzten Fällen wird oft über schlechte Behandlung geklagt. Als Herkunftsorte sind Frohburg und Hubertusburg neben Leipzig nachweisbar. Die unterste Altersgrenze der aufgenommenen Lehrlinge betrug 12 Jahre. Die Anzahl der Lehrlinge war stets unbedeutend.

---

[1] Zugewanderte Gesellen, die keine Arbeit fanden, erhielten ein „Handwerksgeschenk" von einigen Groschen, meist sehr wenig wegen der beständigen Ebbe in der Innungskasse, weswegen auch der Obermeister von ihnen „der arme Dreiermeister" genannt wurde.

b. Zur neueren Statistik.

Seit der thatsächlichen Auflösung der Innung im Jahre 1863 (verfügt war sie schon 1861) sterben die alten Innungsbetriebe aus. Neben ihnen kommen sofort eine Menge kleinerer Betriebe auf, meist Ofensetzereien, die besonders bei der zunehmenden Bauthätigkeit gegen Ende der sechziger und im Anfang der siebziger (Gründer-) Jahre zahlreich sind. Es bestanden:

	Ehemalige Innungsbetriebe	Neue Betriebe		Ehemalige Innungsbetriebe	Neue Betriebe
1864	8	10	1874	5	10
1865 f.	8	11	1875	5	11
1867	8	13	1876	5	9
1868	8	14	1877	5	10
1869	7	13	1878 ff.	4	9
1870	7	14	1883 f.	3	9
1871 f.	6	13	1885	3	11
1873	6	11	1886	3	9

Die Schwankungen in den Zahlen der neuen Betriebe erklären sich außer durch Todesfälle dadurch, daß, wie auch heute noch, ein Gehilfe (so heißen in der Ofentöpferei die Gesellen), dem es in seiner bisherigen Stellung nicht gefiel, sich selbständig machte, bald aber wieder den Betrieb aufgab.

Seit 1887 sind die letzten ehemaligen Innungsbetriebe verschwunden. Es bestehen von da an in Leipzig:

1887: 7 Betriebe — 1889: 13 Betriebe
1888: 11 „ — 1890: 15 „

Die Vermehrung dieser Betriebe (durch Entstehung kleiner Ofensetzereien) ist als eine Folge des großen Streiks von 1888 und eines kleineren von 1890 anzusehen. — Seit der Einverleibung der Vororte sind in Groß-Leipzig Betriebe vorhanden:

	Alt-Leipzig	Neu-Leipzig	zusammen
1891	16	3	19
1892	16	4	20
1893	16	4	20
1894	17	4	21
1895	16	6	22[1]

Wir gehen nun auf diese Betriebe näher ein.

[1] Die im „Neuen Leipziger Adreßbuch" angegebene höhere Zahl beruht auf Einrechnung gelegentlich ofensetzender Maurer.

3. Die Töpferei im heutigen Leipzig.

A. Betriebs- und Konkurrenzverhältnisse.

Gegenwärtig (1896) zählt Leipzig 22 zur Töpferei gehörige Betriebe. Alle betreiben Ofensetzerei, nur zwei produzieren außerdem Thonwaren. Von diesen zwei ist der eine noch ein vollhandwerksmäßiger Betrieb, der andere eine Ofenfabrik. Von den nicht produzierenden Betrieben sind sechs mit größeren Ofenhandlungen verbunden, daneben halten auch zehn andere Ofensetzerei-Inhaber kleinere Lager von Öfen, Kochmaschinen oder nur deren Bestandteilen.

a. Der Handwerksbetrieb.

Der einzige, seit Anfang der sechziger Jahre bestehende Vollhandwerksbetrieb in der Johannisgasse, dessen Inhaber jedoch schon nicht mehr der alten Innung angehört hat, produziert heute hauptsächlich unglasierte Blumentöpfe (Blumenscherbel) aller Größen, ferner einfache, unglasierte Thonöfen in nicht bedeutender Anzahl nebst Thonofenröhren, auch zur Füllung des Ofens verschiedenes kleines Geschirr und endlich als Schaustücke noch ab und zu einige altdeutsche Öfen, majolikaartige Vasen u. dergl. Die Kacheln der unglasierten Öfen sind im Gegensatze zu den plattenförmigen Glasierkacheln kastenartige Gebilde, die in genauen Abmessungen gefertigt werden müssen, weil die aus hiesigem Thon erzeugten Ofenbestandteile das Behauen mit dem Kachelmesser nicht vertragen. Daß nur unglasierte Öfen gefertigt werden, liegt an dem geringen Gehalte des hiesigen Thons an kohlensaurem Kalke (0,98 %[1] gegen 23 %[2] beim Veltener Thon für „Berliner" Öfen); infolge dessen haftet die Glasur beim Brennen schlecht und bekommt Haarrisse. Daß trotzdem die Herstellung glasierter Kacheln und Vasen gelungen ist, muß als Kunst bezeichnet werden, freilich als eine nahezu brotlose Kunst!

Die Produktionstechnik ist die bekannte handwerksmäßige; geschlemmt, wie z. B. in Velten, wird der Thon hier nicht.

Der Meister beschäftigt zwei Gesellen und einen Hilfsarbeiter, außerdem seine zwei Söhne in der Werkstatt.

Die Glasur, welche nur in geringer Menge verbraucht wird, kommt aus Freiberg. Das Heizmaterial ist Holz, das zwar erheblich teurer ist als

[1] Für den Verf. gemachte Analyse des Herrn Gerichtschemikers Dr. A. Röhrig-Leipzig.

[2] Gericke, Kachelofen-Industrie in Velten S. 6.

Kohle, aber beibehalten wird, weil die ganze, noch vom zünftigen Geschäftsvorgänger stammende Ofenanlage darauf eingerichtet und das Personal daran gewöhnt ist. Ein Umbau würde zuviel Geld (etwa 3000 Mk.) und in der ersten Zeit des Probierens auch reichliches „Lehrgeld" an mißglückter Ware kosten — ein Luxus, der sich bei den heutigen Verhältnissen der Leipziger Töpferei durchaus verbietet. Der Brand, welcher in etwa 20 Stunden vollendet ist, kostet nur ungefähr 50 Mk. für Heizmaterial, da der Ofen nicht allzugroß ist. (In Bunzlau verschlingt ein Brand an Holz für mehr als 100 Mk.) Jährlich finden, je nach Bedarf, 5—7 Brände statt — gegen die Zahl der Brände in älterer Zeit wie an anderen Töpferorten eine geringe Intensivität des Betriebes.

Der Wert der jetzt zum Centrum der Stadt gehörigen Anlage läßt sich auf allermindestens 25 000 Mk. veranschlagen, die jährlichen Betriebskosten auf über 4000 Mk., die sich aus folgenden allerdings nur rohen Zahlen[1] zusammensetzen:

	ℳ
Gesellenlöhne (Stücklohn)	1800
Lohn eines Hilfsarbeiters	800
Verzinsung des Anlagekapitals	1000
Rohmaterial, Glasur ꝛc.	300
Heizmaterial	300
Abnutzung und Reparaturen	100
Steuern	100
Sonstige Unkosten	80
Zusammen	4480

Bemerkenswert ist hierbei besonders die Verteuerung des Rohmaterials gegen früher. Das Fuder kostet heute 5, aus besserer Thonlage 6 Mk., mit einem Fuhrlohn von 5 Mk. also 10—11 Mk.

Den Betriebsausgaben soll ein Reingewinn von kaum noch ein paar hundert Mark (?) gegenüberstehen; wenigstens versicherte der Meister wiederholt, daß das Handwerk allein — er ist nebenbei Besitzer eines vierstöckigen Hauses — ihn verhungern lassen würde. Es müssen daher jährlich an 5000 Mk. Brutto verdient werden.

Für seine Blumenscherbel findet der Betrieb Abnehmer an den zahlreichen Gärtnereien der Umgebung, die mäßige Ofenzahl gelangt in die mittleren und geringeren Wohnungen der Stadt und der Vorstädte. Bei den Öfen ist aber die auswärtige Konkurrenz fühlbar genug. So bieten Strehla und Delitzsch heute unglasierte Thonöfen mit drei Etagen schon zu 9 Mk. aus,

[1] Näherer Bescheid abgelehnt.

während der hiesige Handwerksbetrieb sie nicht unter 15 Mk. liefern kann. Ein auf Bestellung gefertigter altdeutscher Ofen, auf dessen Modell der künstlerisch gebildete Meister fast ein Jahr verwendet hatte, brachte nur 300 Mk. ein. Das Modell war nicht verkäuflich; ebenso steht eine Anzahl anderer Gegenstände der Kunsttöpferei unverkäuflich da. — Der Geschirrverkauf, für den sich der Meister bei der geringen eigenen Produktion ein mäßiges Lager fremder Ware (z. T. aus Meßverkäufen) angelegt hat, findet bei der allseitigen Konkurrenz gerade auf diesem Gebiete natürlich auch nur in kleinem Umfange meist an die Nachbarschaft statt. Die Geschirrmesse am Fleischerplatze hat der Meister nie bezogen.

Nur noch aus alter Liebe zum Handwerk und um nicht müßig zu sein, setzt er nach seiner Angabe den so schlecht lohnenden Betrieb noch fort. Schwerlich werden seine Erben bei der jetzigen Betriebsweise bleiben, vielmehr voraussichtlich die Produktion ganz oder wenigstens in der handwerksmäßigen Form aufgeben. Als Handwerk steht daher die Leipziger Töpferei direkt vor dem Aufhören.

b. Der Specialbetrieb für Ofentöpferei.

Die einzige wirkliche Ofenfabrik (die anderen so genannten sind nur Ofensetzereien) liegt in Leipzig-Eutritzsch, ihr Comptoir und Lager im Norden Alt-Leipzigs (Blücherstraße). Sie fertigt nur unglasierte Thonöfen und ebensolche Ofenornamente und Röhren für Öfen und Rauchleitungen[1]; doch ist die Produktion von Öfen gegenwärtig nur noch sehr gering und allein die von Thonornamenten und Rohren etwas umfangreicher.

Der Thon wird, wie beim Handwerksbetriebe, aus den Thonberger Gruben bezogen und ungeschlämmt verarbeitet. Zum Zerkleinern der rohen Stücke werden zwei Maschinen mit Handbetrieb verwendet. Je nach Geschäftsgang findet in den zwei Öfen des Betriebes wöchentlich bis dreiwöchentlich je ein Brand statt, der ungefähr 50 Centner böhmische Braunstückkohle erfordert. Da von dieser 200 Centner frei bis zur Werkstatt 140 Mk. kosten, entfallen auf den Brand etwa 35 Mk. Heizkosten. Die zur Fertigstellung der Öfen nötigen Eisenbestandteile (Heizkasten mit oder ohne Wärmröhren-Einrichtung, Eisenplatten, Ofenthüren, Rost, Aschenkasten) werden teils direkt aus Hessen-Nassau, teils von hiesigen Eisenhandlungen, also vom Zwischenhandel, bezogen.

Von den 20 Gehilfen und drei Handarbeitern dienen ausschließlich der

[1] Kanalisationsrohre (zu denen stark sinternder Thon erforderlich ist) werden von den Tiefbauunternehmern aus Bitterfeld bezogen.

Produktion 5 bezw. 1, also zusammen 6 Mann, deren Arbeitsverhältnisse wir unten mit denen der Ofensetzer besprechen, zu denen das übrige Personal der Fabrik gehört.

Der Wert der Fabrikanlage[1] ist mit 60 000 Mk. nicht zu hoch veranschlagt: 50 000 Mk. für das Grundstück, 6000 Mk. für die beiden Brennöfen, 400 Mk. für die zwei Handmaschinen, 1000 Mk. für Formen, 3000 Mk. für Werkzeug und Verschiedenes (z. B. Pferde und Wagen). — Rechnen wir für jährlich verbrauchten Thon 600 Mk., für Kohlen jährlich 800 Mk., für Löhne an die in der Produktion beschäftigten Leute 6000 Mk., für Kassenbeiträge 90 Mk., für den Kutscher 700 Mk., für Lager- und Comptoirmiete im eigenen Hause der Altstadt 2000 Mk., für Abnutzung, Reparaturen, Steuern, Pferdehaltung und Verluste das niedrige Pauschquantum von 2500 Mk., endlich für Verzinsung der Anlage zu 4 % 2400 Mk., so ergeben sich jährliche Betriebskosten von etwa 15 090 Mk.

Diesen hohen Betriebskosten entspricht bei der Ofenfabrikation nach Angabe der Fabrikanten der Verdienst nicht mehr; der Betriebsinhaber hat vielmehr bei diesem Zweige in den letzten Jahren zugesetzt. Die gefertigten Öfen sind zwar billig (8—35 Mk.) und finden noch in den Vorstädten bei Bauten Absatz; aber die in großem Maßstabe fabrizierenden auswärtigen Betriebe machen sowohl mit noch billigeren unglasierten Thonöfen, wie mit billigen weißen und bunten Öfen immer drückendere Konkurrenz. Die Ofenfabrikation des hiesigen Betriebs ist daher auf ein Mindestmaß eingeschränkt, und nur die noch lohnende Produktion von recht geschmackvollen und preiswerten unglasierten Ofenornamenten und Röhren erhält zur Zeit noch in Verbindung mit der Ofensetzerei und etwas Handel mit fremden Öfen bezw. Ofenteilen den Betrieb.

c. Ofensetzerei und Ofenhandel.

Alle Leipziger Betriebe befassen sich also mit Ofensetzerei, und zwar sind außer den beiden geschilderten, welche die Setzerei neben der Produktion betreiben, alle übrigen lediglich mit dem Setzen von Stubenöfen und dem Aufstellen von Kochmaschinen und Kochherden beschäftigt; zwei von ihnen haben für die Anpassung und Anbringung der zu den Kochöfen nötigen Eisenbestandteile noch besondere Werkstätten.

[1] Das Folgende ist nach allgemeinen Angaben des Fabrikanten berechnet, macht aber nur Anspruch auf annähernde Richtigkeit, da der Betriebsinhaber infolge der mit seinem Geschäfte verbundenen Ofensetzerei die Kosten anders berechnen muß. Z. B. sind die Kosten für Kutscher, Pferde, Verluste, Steuern, Verzinsung ꝛc. zum Teil mit zur Setzerei zu schlagen.

Die Betriebe sind von verschiedenster Größe. Durchschnittlich 10 und mehr (bis 23) Personen werden nur in 5 Betrieben beschäftigt, 6—9 in 4 Setzereien, in den übrigen 2—5, mit Ausnahme von 3 Geschäften, wo der Inhaber nur bei reichlicher Arbeit sich 1 oder 2 Gehilfen oder Handarbeiter hält, in der Regel aber allein arbeitet.

Das Hauptfeld der Betriebsthätigkeit ist die „Bautöpferei", d. h. das Setzen von Öfen und Kochmaschinen auf Neubauten und in neu vorzurichtenden Wohnungen, danach kommt das Umsetzen, sowie die verschiedenartigen Reparaturen. Die Betriebsweise ist hierbei vorherrschend handwerksmäßig, indem der Inhaber der Setzerei meist ein größeres oder kleineres Lager von Ofenbestandteilen hat und aus diesem das vom Besteller ausgesuchte Material mitbringt; nur wo der Bauunternehmer oder Privatkunde fremde Öfen gekauft hat und sie von hiesigen Arbeitern setzen läßt, sowie beim Umsetzen mit dem alten Material liegt Lohnwerk vor.

Die Thonteile kommen aus Meißen und Cölln a. E., Dresden, Kamenz, Weimar, Eisenberg, Döhlau, Potschappel, Unterköditz, Rathenow, Fürstenwalde, Velten i. M., Rothenburg O. L., Finsterwalde, Derndorf a. E. Diese Reihenfolge giebt zugleich die Bedeutung der Bezugsorte für den hiesigen Import an.

Die Arbeitsverhältnisse sind in allen Betrieben insofern gleichartig, als die (Accord-) Löhne, die Arbeitszeit u. s. w. durch den noch zu besprechenden Tarif geregelt werden. Das Setzen der Öfen und Kochmaschinen erfolgt natürlich, mit Ausnahme des Aufstellens der Stücke für das Schaulager, nur auf Bestellung. Die Beschäftigung ist am regsten in der Frühjahrsbauzeit und bis Mitte des Sommers, leidlich auch wieder im Herbste. Die schlechtesten Zeiten sind der Winter, zumal vom Januar bis zum März, und der Spätsommer.

Im allgemeinen ist die Ofensetzerei auf die Stadt und deren Umgebung beschränkt; bei den selteneren auswärtigen Bestellungen werden die nötigen Setzer mitgeschickt. Ebenso aber senden auch auswärtige Ofengeschäfte (Berliner, Dresdener, Meißener) mit ihren hierher bestellten Fabrikaten vielfach ihre eigenen Setzer. Macht sich in diesem Falle also die Konkurrenz im Ofenhandel auch für die Setzerei fühlbar, so geschieht dies auch durch den jenen Handel niederdrückenden Wettbewerb der eisernen Öfen neuer Konstruktion und der anderen bereits oben genannten großindustriellen Produkte, mit den Thon- und Kachelöfen, da jene anderen Heizvorrichtungen ja nicht „gesetzt" zu werden brauchen. Außerdem nehmen die alten Konkurrenten auf dem Gebiete der Setzerei, des Umsetzens und der Reparaturen, die Maurer, dem Setzergewerbe viele Arbeit weg. Die kleinen Betriebe sind

dieser vielfachen Konkurrenz gegenüber natürlich am wenigsten widerstandsfähig; nur solche, deren Inhaber selbst geschickte Arbeiter sind und etwas Kapital besitzen, können auf längeren Bestand rechnen. Viele sind nach wenig Jahren wieder verschwunden; freilich ist dieser Wechsel der Personen in der Statistik nicht erkennbar, da an Stelle der eingehenden kleinen Setzerei sich bald wieder eine neue aufthut.

Eng mit der Setzerei hängt der Handel mit Öfen zusammen. Abgesehen von den kleinen Lagern sind es vornehmlich 6 größere Geschäfte, die mit auswärtigen Kachelöfen und Kochmaschinen der verschiedensten Sorten Handel treiben. Von den Stubenöfen bilden den Haupthandelsartikel die bekannten Meißener Öfen (aus Meißener Chamottekacheln gefertigt), die sich durch große Feuerbeständigkeit und Schönheit der Ausführung auszeichnen, sowie die besonders aus Dresden, Kamenz, Weimar kommenden altdeutschen Öfen, die in schwarzer, gelber, brauner und grüner Färbung zu haben sind und sich infolge ihrer schüsselartigen Kacheln durch besonders große Wärmeausstrahlung empfehlen. Kaminöfen finden am wenigsten Absatz. Berliner Öfen werden meist für die mittleren Wohnungen (von 500—900 Mk. Preislage) verwendet, den niedersten Rang nehmen die rohen Thonöfen ein. Sie sind trotz ihres billigeren Anschaffungspreises doch relativ teuer im Gebrauche, weil sie den ganzen Tag geheizt werden müssen, während die glasierten Öfen früh angeheizt, dann hermetisch verschlossen werden und nun 10—14 Stunden lang Wärme halten.

Das Absatzgebiet ist hauptsächlich Leipzig und seine Umgebung. Je nach der Nachfrage und der eigenen Kapitalkraft pflegen die Händler entweder eine besonders gut gehende Ofensorte oder suchen der Nachfrage auf allen Gebieten der Mode und des Geschmacks zu genügen. Der Geschmack des Publikums und infolgedessen die Nachfrage nach einer bestimmten Sorte wechselt oft sehr schnell; so teilte ein Geschäftsinhaber mit, daß er von den früher ziemlich beliebten sog. Berliner Öfen 1893 nur noch für 1500 Mk., altdeutsche dagegen für 13000 Mk. verkauft habe. Eine Bestellung wird selbst dann ausgeführt, wenn der Artikel nicht auf Lager ist und seine Lieferung infolge Einzelbezugs aus sonst nicht angegangener Quelle keinen nennenswerten Gewinn bringt; es ist dies um des Geschäftsrufs und der Konkurrenz willen nötig.

Die Preise sind (ohne Aufsetzen an Ort und Stelle):

	ℳ
1 altdeutscher Ofen	100—800
1 Meißener Ofen	140—1000
1 Kaminofen	500—2000

	ℳ
1 Berliner Ofen	100—500
1 Thonofen	8—40
1 Leipziger Kochmaschine	90—500

Der Absatz erfolgt vor allem im Baugeschäft. Doch werden hier die Preise durch die auswärtige Konkurrenz besonders bei Submissionen sehr erheblich gedrückt, sodaß bei Neubauten höchstens 10 % Bruttogewinn oder 5—6 % Nettogewinn verbleibt, oft sogar noch weniger, da fast stets 1½—2jähriger Kredit gegeben werden muß, trotz welchem bei der Bezahlung noch 4—10 % Sconto abgezogen werden. Totalverluste bei Schwindelbauten kommen verhältnismäßig weniger vor, als in anderen großen Städten.

Die bereits bei den neuzeitlichen Bedarfsverschiebungen am Ende des ersten Abschnitts erwähnte Ersatzkonkurrenz durch die Centralheizungen mit Dampf- und Warmwasser (von Luftheizung ist man immer mehr abgekommen), durch die eisernen Öfen, für die außer den Eisenhandlungen 8 Specialgeschäfte bestehen, durch die Gasheizöfen und die Gaskocher und Gaskochherde, mit denen am Orte zwei große Geschäfte handeln, schränkt fortschreitend das Absatzgebiet immer mehr ein. Besonders dem Gaskochherde läßt sich eine große Zukunft voraussagen, da er bei nicht höherem Preise vor der aus Kacheln gefertigten Kochmaschine den Vorzug größerer Reinlichkeit, sofortiger Gebrauchsbereitschaft, leichter Feuerregulierung für jede Hitzemenge, Wegfalls der lästigen Ofenthürhitze und vor allem der Verbilligung der Feuerungskosten besitzt. Der tägliche Gasverbrauch beträgt für:

Erstes Frühstück:		
1 Liter Wasser zum Kaffee zu kochen	30	Liter Gas
1 Liter Milch zu kochen	30	" "
Zweites Frühstück:		
Eier zu kochen	60	" "
Mittagbrot:		
Suppe, Kochzeit 3 Stunden	420	" "
Kartoffeln, Kochzeit ½ Stunde (starkes Feuer)	140	" "
Gemüse, Kochzeit ½ Stunde (starkes Feuer)	140	" "
Gebratenes	80	" "
4 Liter Aufwaschwasser zu wärmen	70	" "
Vesper:		
Kaffee oder Thee	30	" "
Abendbrot:		
Gebratenes, Eier oder dergl. etwa ¾ St.	80	" "
1 Liter Theewasser zu kochen	30	" "
Aufwaschwasser erwärmt	50	" "
Zusammen	1160	Liter Gas

Dies beträgt, den cbm Gas zu 18 Pfg. gerechnet, an täglichen Heizkosten nur ungefähr 20 Pfg., während man bei Kohlenheizung beinahe das Doppelte verbrauchen würde. Da seit der Konkurrenz des elektrischen Lichtes der Verbrauch des Gases zu Beleuchtungszwecken abgenommen hat, setzen die Gasanstalten den Preis für das zu Wirtschaftszwecken verbrauchte Gas immer weiter herab. Die Vorteile werden daher immer größer und der Handel mit den Kochmaschinen, an denen noch leidlich verdient wird, immer geringer werden.

So steht denn auch der keramische Ofenhandel, zumal da er keinen Rückhalt an der lokalen Produktion hat, vor einer nicht eben heiteren Zukunft, und in absehbarer Zeit wird es nur den kapitalkräftigeren Geschäften Leipzigs noch möglich sein, ihn weiterzuführen. Gerade die größeren der genannten Ofengeschäfte am Orte führen übrigens jetzt schon auch die Konkurrenzartikel, z. B. eisenemaillierte und innen chamottierte, sowie verschiedene andere Arten vervollkommneter Eisenöfen — gewiß der deutlichste Beweis für die Rückwärtsbewegung des lokalen Handels mit Kachelöfen für Stube und Küche.

B. Arbeiterverhältnisse[1].

Bei der Geringfügigkeit der örtlichen Produktion lassen sich die Verhältnisse der 9 in ihr beschäftigten Arbeiter kurz erledigen. Die zwei Gehilfen des Handwerksbetriebs, von denen der eine auch gelegentlich einmal Ofen setzt, stehen sich bei dem für alle Gehilfen im Princip herrschenden Stücklohne ja auf etwa 900 Mk., die 5 des Fabrikbetriebs auf etwa 1000 Mk. jährlich; der Lohn schwankt natürlich nach Menge und Verrichtung der Arbeit. Die „Arbeiter" (d. h. Hilfsarbeiter), deren je einer in beiden produzierenden Betrieben vorhanden ist, erhalten Wochenlohn in jährlicher Höhe von 800 Mk.

An Zahl und Bedeutung werden diese Arbeitskräfte von denen der Ofensetzerei ganz bedeutend überwogen.

Von der Anzahl der in diesem Hauptzweige der Leipziger Töpferei beschäftigten Personen erhalten wir durch die statistischen Angaben ein ganz falsches Bild. Die Veröffentlichungen über die letzten Volkszählungen werfen z. B. die Ofensetzer mit den Schornsteinfegern zusammen; in der Gewerbe-

[1] Alles Folgende nach zahlreichen schriftlichen und mündlichen Mitteilungen der Arbeitnehmer und Arbeitgeber unter besonderer Prüfung sich widerstreitender Angaben.

statistik ist zwischen Produktion und Setzerei zu wenig unterschieden; bei den Ofensetzern vermissen wir auch überall eine gründliche Scheidung zwischen Gehilfen, Lehrlingen und Hilfsarbeitern. Vor allem aber sind die statistischen Aufnahmen gerade in den schlechtesten Zeiten der Ofensetzerei, im Winter und nach dem Frühjahrsbaugeschäfte, gemacht. Bei dem infolge des Wechsels „toter Zeiten" mit Perioden lebhafter Beschäftigung ungemein verschiedenen Personalstande haben solche „Momentaufnahmen bei schlechtem Licht", wie sie ein Interessent nannte, nur den Wert, den Kennern der Verhältnisse eine heitere Stunde zu bereiten. Wirklichen Wert haben nur die Durchschnittszahlen des ganzen Jahres, da nur sie ein richtiges Bild von dem Umfang der Betriebe sowohl, wie von der im allgemeinen vorhandenen Arbeitsgelegenheit in der Ofensetzerei geben. Die uns von den Betriebsinhabern aus ihren Büchern gegebenen Durchschnittszahlen sind folgende:

Betrieb	Gehilfen	Hilfsarbeiter	Lehrlinge	überhaupt
A	13	10	—	23
B	15	2	—	17
C	10	3	—	13
D	6	3	4	13
E	6	4	—	10
F	3	2	4	9
G	6	2	—	8
H	4	2	1	7
I	2	4	—	6
K	4	1	—	5
L	1	1	2	4
M	3	1	—	4
N	2	—	2	4
O	1	—	3	4
P	1	(1)[1]	(2)	3 (4)
Q	2	1	—	3
R	2	1	—	3
S	1	1	—	2
T	(1)	(1)	—	(2)
U	(1)	—	—	(1)
V	—	(1)	—	(1)
Zusammen	82 (84)	38 (41)	18	138 (143)

Die Lehrlinge nehmen wie die Gehilfen bei der Ofensetzerei eine viel selbständigere Stellung ein, als dies im zünftigen Handwerke der Fall war. Schon der Name „Gehilfe" deutet auf die Veränderung des Verhältnisses

[1] Die eingeklammerten Zahlen bezeichnen die nur bei besonders starkem Bedarf eingestellten Personen.

zum Arbeitgeber hin. Der Lehrling zahlt kein Lehrgeld, erhält aber ebensowenig wie der Gehilfe Kost und Wohnung beim Arbeitgeber. Er hat nach drei Jahren ausgelernt, worauf er ohne weiteres Geselle ist; solcher bleibt er, bis er sich selbständig machen will oder kann. Von irgend einer Lehrlings- oder Gesellenprüfung ist keine Rede; ebensowenig ist das Bedürfnis nach einer Fachschule vorhanden. Lehrlinge werden gern angenommen; einigen größeren Geschäften wird sogar seitens der Gehilfen „Lehrlingszüchterei" vorgeworfen. Das freie Verhältnis der Arbeitnehmer zum Arbeitgeber zeigt sich auch darin, daß eine Kündigungsfrist nicht besteht; jeder kann sofort gehen und entlassen werden, sobald die ihm aufgetragene Arbeit vollendet ist.

Eine Anzahl Arbeitgeber bildet einen „Verein der Arbeitgeber für die Töpferei Leipzigs", der jedoch bei den Lohnkämpfen und auch sonst bisher wenig Solidarität gezeigt hat; man geht deshalb damit um, den Verein in eine moderne Innung umzuwandeln. Daß der Verein bisher wenig schaffen konnte, zeigt sich auch an dem von ihm eingerichteten Arbeitsnachweise, der nach den Versicherungen beider Teile weder von den Arbeitgebern noch von den Arbeitnehmern noch benutzt wird. Die letzteren sind besser organisiert wie die Arbeitgeber, wenn sie auch noch nicht die als Muster hingestellte Organisation der Dresdener Berufsgenossen erreicht haben. Einen regelmäßigen Arbeitsnachweis haben auch sie noch nicht eingerichtet, sondern, wie der Arbeitgeber durch Annoncen Leute sucht, fragen die einheimischen wie die zureisenden Setzer bei den verschiedenen Betrieben nach Arbeit um. Dagegen haben die organisierten Töpfer einen Sammelpunkt in der hiesigen Filiale (Krankenkasse) des „Centralvereins der Töpfer und Berufsgenossen Deutschlands", der seinen Sitz in Dresden hat. Der Leipziger Zweigverein zählt über 60 Mitglieder; zu ihm gehören auch mehrere selbständige Ofensetzer, die früher Gehilfen waren.

Der Lohn, welcher (außer bei Reparaturen und Rohrleitungen) für die Gehilfen Stücklohn (Accordlohn), für die Hilfsarbeiter aber und Lehrlinge Wochenlohn, für erstere auch Stundenlohn ist, hat zu den heftigsten Kämpfen zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern geführt. Bis 1887 bezahlte jedes Geschäft seine Setzer ꝛc. nach seinem eigenen Tarife, wobei natürlich die Lohnverhältnisse sehr verschieden waren. Da die Vereinbarung eines allgemeinen Tarifs nicht erzielt wurde, begannen die Arbeitnehmer 1887 eine Lohnbewegung mit einem sogenannten „Fensterstreik", dem sich 1888 der große Streik anschloß. Da der hierauf vereinbarte Tarif von einzelnen Arbeitgebern nicht innegehalten wurde, erfolgte 1889 ein „Proteststreik", welchem 1890 Nachdruck durch einen allgemeinen Streik gegeben wurde. In diesem setzten die Arbeitnehmer ihren Tarif mit teilweise

15—20 % Lohnerhöhung durch. Ein neuer Streik, der 1891 wegen einiger noch gebliebenen Differenzpunkte ausbrach, ging den Arbeitnehmern verloren, sodaß sie den etwas reduzierten Tarif der Arbeitgeber annehmen mußten. Diesen Tarif kündigten sie 1895, setzten aber den neuen Tarif (der zunächst bis 30. September 1896, und bei nicht 4 Wochen vorher erfolgter Kündigung immer auf ein weiteres Jahr läuft) in gütlicher Vereinbarung mit den Arbeitgebern fest.

Die wichtigsten Bestimmungen dieses neuen Tarifs, der bisher von beiden Seiten genau gehalten wurde, sind folgende:

Die Arbeitszeit ist für Accordarbeit auf 9 Stunden im Sommer, 7. im Winter festgesetzt. Gearbeitet wird im allgemeinen in der Zeit zwischen 7 Uhr früh und 6 Uhr abends, bei gutem Geschäftsgange auch diese ganze Zeit, wobei die Überstunden nach Vereinbarung bezahlt werden. Das gleiche geschieht bei eventueller Nacht- und Sonntagsarbeit. Der Arbeitnehmer ist verpflichtet, gut und sauber und nach den gemachten Angaben zu arbeiten. „Für schlechte Arbeit ist ein Setzer verantwortlich, auch wenn sie schon bezahlt ist." Wöchentlich findet eine Abschlagszahlung von etwa $^3/_4$ des Lohnes statt. Jeden letzten Sonnabend im Monat wird abgerechnet und dem Setzer das Guthaben ausgezahlt.

Der Setzerlohn für einen Meißener- oder Email-Viereckofen (der als „Normalofen" gilt) liegt bei besserer Qualität zwischen 42.50 und 7, bei geringerer Qualität zwischen 38.50 und 7 Mk. je nach den Dimensionen des Ofens; bei Fünfecköfen zwischen 49.50 und 15 bezw. 44.50 und 14 Mk. Komplizierungen der Arbeit werden mit 0.50—3.75 Mk. mehr, Vereinfachungen mit 1.00—1.25 Mk. weniger berechnet.

Bei altdeutschen Öfen erhöhen sich die Preise um 5—6 Mk., bei Plattsims-Öfen um 1.50—6 Mk.

Einfache Kaminöfen kosten 14—22 Mk. mehr Lohn als die gewöhnlichen Öfen, Fünfeckkaminöfen 18—26 Mk. mehr. Kompliziertere Arbeiten an diesen Öfen werden im Stundenlohn, die Stunde zu 60 Pfg., berechnet, „sofern sie nicht im Accord vereinbart sind".

Thonöfen kosten je nach Größe und Beschaffenheit 1.50—4 Mk. Setzerlohn. Das Setzen der Kochmaschinen wird bei besseren Qualitäten je nach Größe mit 10—17.50, bei geringen Qualitäten mit 9—15.50 Mk. bezahlt, Herde kosten 5—24 bezw. 4.50—21.50 Mk. zu setzen.

Komplizierungen der Arbeit stellen sich auf 0.50—3 Mk. höher. Das Anbringen von Tellerwärmern erhöht den Setzpreis um 1.50—5 Mk., dasjenige von Kaffeebrennern um 1.50—4 Mk. Wandbekleidungen in

Lehm und Cement kosten pro Kachel 18—30 Pfg., für Friese und Fliesen 10—30 Pfg. Setzerlohn.

Die Preise für das Abreißen von Öfen und Kochmaschinen liegen zwischen 50 Pfg. (Thonöfen) und 4 Mk. (Kaminöfen, große Kochmaschinen 2c.). Das Abreißen eines Normalofens kostet 2 Mk.

Das Wiedersetzen von Öfen und Kochmaschinen mit dem alten Material wird $^2/_3$ so hoch als das Neusetzen berechnet. Ist $^1/_4$ neues Kachelzeug zu verarbeiten, so ist der Setzerlohn $^3/_4$ so hoch als beim Neusatz, bei mehr neuen Kacheln wird wie bei neuem Material berechnet. Das gleiche ist der Fall, wenn aus mehreren alten ein neuer Ofen bezw. eine neue Maschine gesetzt werden soll. Das Umsetzen der Thonöfen wird stets „wie neu berechnet".

Der schon erwähnte, nur für Rohrleitungen und Reparaturen an die Stelle des Stücklohns tretende Stundenlohn beträgt 50 Pfg.

Bei diesen Lohnverhältnissen verdient ein Gehilfe je nach Geschicklichkeit und vorhandener Arbeit, wie sich aus Einsicht in eine Anzahl Lohnbücher und aus sonstigen Mitteilungen ergab, in der Woche 15—45 Mk., worauf aber nicht unmittelbar auf den Jahresverdienst geschlossen werden kann, da die schon erwähnten „toten Zeiten" die Arbeit beeinträchtigen. Im Durchschnitt läßt sich das jährliche Einkommen eines Gehilfen auf 1000—1200 Mk. fixieren. Die Hilfsarbeiter, welche durch Wochen- oder Stundenlohn wöchentlich etwa 18 Mk. verdienen, stehen sich auf durchschnittlich 900 Mk. jährlich. Die Löhne sind also bei der Setzerei um etwa 100 Mk. jährlich höher als bei der Produktion. Die Lehrlinge bekommen im ersten Jahre 3, im zweiten 4, im dritten 5 Mk. wöchentlich bezahlt.

Von diesem für den teuren Lebensunterhalt in Leipzig geringen Einkommen haben die Leute Kost und Wohnung zu bezahlen. Die erstere besteht vielfach für den ganzen Tag aus Brot und Kaffee mit einem gelegentlichen Schnaps; die „Wohnung" bei den unverheirateten in einer Schlafstelle, bei den verheirateten aus Stube mit Kammer im 4. Stock. Zu diesen Ausgaben kommen noch Steuern und bei den organisierten Setzern die Beiträge an die Berufsgenossenschaft. Nur große Bedürfnislosigkeit ermöglicht bei den sog. „schlechten Verdienern" überhaupt noch die Existenz. Mit sehr geringen Ausnahmen ist es nämlich nicht üblich, während der toten Zeiten eine andere Art von Arbeit zu machen. Nebenbeschäftigung ist nur bei einer Anzahl von Verheirateten insofern vorhanden, als sie Hausmannsstellen innehaben. Die Verheirateten sind auch dadurch besser daran, daß ihre Frauen fast durchweg, besonders bei zahlreicher Familie,

durch Waschen, Plätten u. s. w. ebenfalls etwas zu verdienen suchen. Die meisten von ihnen, welche früher in dienender Stellung gewesen sind, verstehen nicht nur mit dem mäßigen Wirtschaftsgelde auszukommen, sondern auch ihr Heim durch Sauberkeit und Fleiß zu verschönern.

C. Der Handel mit Geschirr.

a. Lokalhandel.

Der Handel mit Töpfergeschirr hängt mit der Leipziger Produktion insofern zusammen, als er der örtlichen geringen Produktion an Geschirr durch auswärtige Ware sehr starke Konkurrenz gemacht hat und heute solche in ganz erdrückendem Maße macht. Sahen wir doch, daß sich der einzige Geschirrtöpfer am Orte zu seinen wenigen Erzeugnissen selbst fremdes Geschirr fürs Warenlager zulegt!

Topfgeschäfte mit ausschließlich auswärtiger Ware befinden sich am Orte zehn, außerdem treiben Topfhandel im Nebengewerbe fast alle Grünzeughändler und eine Anzahl von Geschäften für Steingut, billiges Porzellan und feinere Thonwaren, sowie einige Porzellanmaler und hie und da auch noch andere Geschäfte, z. B. in der Sebastian-Bachstraße eine Buchbinderei und Papierhandlung, die außerdem noch mit Steingut, Glas und Porzellan, sowie mit Schnittwaren, Posamenten und Schuhwerk handelt!

Die Ware besteht aus Koch- und Einlegetöpfen aller Formen, Bratpfannen, Tiegeln, Schüsseln u. dgl., ferner Blumenscherbeln und deren Untersetzern. Die Geschäfte beziehen diese Artikel zum großen Teil aus den noch zu besprechenden Restverkäufen am Ende der Messen, teils auch direkt von auswärtigen Töpferorten. Im letzteren Falle wird ihnen das Geschirr entweder zur Meßzeit mitgebracht, wenn die Lieferanten die Topfmesse noch besuchen, oder, wo dies nicht der Fall (wie bei den Kohrener, Waldenburger, Bischofswerdaer Töpfern), nach Bedarf zugesandt. Ein hiesiges etwas größeres Topfgeschäft, das nebenbei noch etwas Steingut und Porzellan führt, bezieht seine Bestände an irdenem Geschirr ausschließlich aus Bischofswerda. Der Durchschnittsgewinn bei diesen verschiedenen Arten des Kleinhandels mit Geschirr soll 10—30 % betragen.

So unerheblich dieser Geschirrhandel an sich schon ist, so ist er doch, ganz abgesehen von der Beeinträchtigung durch den Meß- und Hausierhandel, einer erheblichen lokalen Ersatzkonkurrenz ausgesetzt. Neben dem immer wachsenden Wettbewerbe der Emailwarenhandlungen sind besonders die Geschäfte, welche ausschließlich Steingut- und Porzellanausschußware führen,

dem Absatze gefährlich. So verkauft z. B. die sog. „Sorgauer Porzellanfabrik-Niederlage", die außer der Ausschußware dieser Fabrik auch ähnliche Waren anderer Herkunft führt, Porzellan- und Steingutartikel zu folgenden Preisen:

Steingut.

1 Waschservice (Becken, Krug, Seifennapf ꝛc.)		3 ℳ	
1 Eimer		3 „	
1 Dutzend Teller		1.75 „	
1 Kaffeekanne		0.50—1 „	
1 Tasse mit Untertasse		0.15—0.50 „	
1 Schlafzimmer-Geschirreinrichtung (13 Stücke)		von 12.75 „	an
1 „ „ (15 „)		„ 19.62 „	„
1 Salz- oder Mehlbehälter		1.35—2 „	
1 Zuckertopf (Vorratstopf)		0.50—0.60 „	

Porzellan.

1 Dutzend weiße Speiseteller	1.80 ℳ	
1 „ „ Dessertteller	1.50 „	
1 „ „ Kompotteller	1.20 „	
1 „ „ Kompotschüsseln	1.— „	
1 Kaffeekanne für 12 Personen	0.80 „	
1 Theekanne	0.80 „	
1 Tasse (weiß) 0.15 ℳ, fein bemalt	0.25 „	
1 Küchenschüssel (fein bemalt)	0.25 „	
1 Kaffeeservice (fein bemalt, mit 6 Tassen)	4.— „	
1 Tafelservice (dgl., für 6 Personen)	von 9.50 „	an
1 Waschservice (dgl., 5 Teile)	„ 3.50 „	„
1 Blumentopf (dgl.)	0.75 „	
1 „ (weiß)	0.20 „	

Die Bedeutungslosigkeit des lokalen Geschirrhandels wird erst recht klar, wenn wir das aus ihm resultierende Einkommen mit demjenigen aus einem einzigen Geschäfte der Feinkeramik vergleichen. Nach unseren von einigen 30 Topfgeschirrhändlern beantworteten Nachfragen und dem Urteile eines Fachmannes dürfen wir den aus dem Verkaufe irdenen Geschirrs am Orte entspringenden Reingewinn im ganzen auf höchstens 12 000 Mk. jährlich anschlagen; dagegen betrug die Nettoeinnahme der hiesigen Niederlage der Meißener Porzellanmanufaktur:

1888:	262 740 ℳ	12 ₰
1890:	351 832 „	32 „
1891:	350 266 „	71 „
1892:	323 315 „	07 „

Diese Zahlen reden deutlich genug!

b. Der Meßhandel.

Der Meßhandel mit Töpferwaren findet auf dem Fleischerplatze in Leipzig jährlich dreimal statt. Die Orte, aus denen das Geschirr (Ofenkacheln, Rohre u. dergl. werden nicht feilgehalten) hierher kommt, sind nach Mitteilung des städtischen Markt- und Meßinspektors seit einer Reihe von Jahren stets dieselben geblieben. Es kommen zur Topfmesse im ganzen 35 Verkäufer, nämlich:

Westliches Sachsen:	Aus	Leipzig	10	Händler mit Töpferwaaren aller Art.
	"	Frohburg	4	" (Gelbes Bratgeschirr, Töpfe mit rotem Rande ꝛc.).
	"	Renkersdorf	1	" (dgl.)
	"	Nerchau	1	" (schwarzes Geschirr, gelbe Töpfe u. Pfannen, Blumenscherbel).
	"	Wurzen	2	" (schwarzes und gelbes Geschirr, grünes Steinzeug).
Sächs. Lausitz:	"	Kamenz	2	" (braunes Lausitzer Geschirr, Blumenscherbel).
	"	Bischofswerda	(1)[1]	" (braunes Geschirr).
	"	Königsbrück	2	" (dgl. und Blumenscherbel).
	"	Elstra	4	" (dgl.)
Übriges Deutschland:	"	Crostewitz	1	" (verschiedenes Geschirr).
	"	Hohenleipisch	2	" (dgl.)
	"	Belgern	1	" (Kochgeschirr, Einlegetöpfe).
	"	Zeitz	1	" (Steinzeug, Blumenscherbel).
	"	Bürgel	3	" (blaues Steinzeug, braunes Geschirr).
Böhmen:	"	Turnau	1	" (Steinzeug, helles und buntes Geschirr).

Außer den Leipzigern sind die Verkäufer in der Regel Erzeuger der feilgehaltenen Waren.

Das Geschirr wird einfach auf Stroh am Boden ausgelegt und bedeckt eine bald größere, bald kleinere Fläche. Die größten Meßstände sind etwa 100, die kleinsten 9 qm groß; erste kosten bis 170, letztere 15 Mk. Miete für jede Messe. Der Wert der jeweilig ausgestellten Ware ist sehr verschieden. Der größte Händler aus Bürgel bringt für annähernd 10 000 Mk. (wobei allerdings auch seine Steingutwaren mitgerechnet sind) zur Messe, die mittleren Stände haben für etwa 1000 Mk., die kleinsten für 100 Mk. Ware feil.

[1] Dieser Ort ist nur durch den Leipziger Specialhändler mit dortigem Geschirr vertreten.

Auch auf dem Meßgeschirrmarkte macht sich die Konkurrenz des billigen Steinguts und Porzellans immer stärker bemerklich. Während nämlich nach Versicherung des Meßinspektors bis 1871 das Töpfergeschirr den Meßmarkt fast ganz beherrschte, haben seit 1872 Steingut und Porzellan auch auf diesem Absatzgebiete ihren Siegeszug angetreten. Heute hat die Zahl der Verkaufsstände dieser Waren die der Töpferei schon nahezu erreicht. Es halten nämlich neben den Töpfern feil:

Aus	Leipzig	12	Porzellan-	und	Steingutverkäufer
"	Lauter	6	"	"	"
"	Reichenbach	5	"	"	"
"	Kupferberg i./B.	2	"	"	"
"	St. Gangloff	1	"	"	"
"	Kahla	1	"	"	"
"	Allendorf	2	"	"	"

Zusammen 29 Verkäufer gegen 35 der Töpferei.

Seit den 80er Jahren finden sich auf dem Meßtopfmarkte, auf dem auch Böttcher- und andere Holzwaren feilstehen, auch Emailgeschirrstände.

Durch diese Konkurrenz wird der Absatz an Töpfergeschirr von Messe zu Messe immer kläglicher. Die Tageseinnahme einzelner Verkäufer beträgt manchmal kaum 1 Mk. Acht verschiedene Töpferfrauen, denen der Verfasser an drei Messen jedesmal an einem belebten Tage der zweiten Meßwoche gegen 5 Uhr nachmittags Kleinigkeiten abkaufte, erklärten, dies sei das „Handgeld" des Tages; es waren ein paar Groschen! Trotzdem bezeichnen verschiedene auswärtige Töpfer, z. B. die aus Elstra in der Lausitz, den Besuch der Märkte und Messen als Bedingung ihrer Fortexistenz. Nun sind aber die Transportkosten bei dem geringen specifischen Werte der Ware so hohe, daß der Meßbesuch sich nur lohnt, wenn jedesmal das ganze Lager geräumt und dadurch der Rücktransport vermieden wird. Darum werden schon in den letzten Meßtagen die Waren billiger abgegeben, z. B. ein Bund (d. h. 4—5 zusammengebundene) Töpfe verschiedener Größe für 25—40 Pf. Aus diesem Grunde kaufen die Leipziger Hausfrauen ihren Bedarf an irdenem Geschirr auch vornehmlich gegen Ende der Messe. Was den Händlern dann noch übrig bleibt, wird in großen Meß-Restverkäufen teils von Hausierern, teils von den Grünwarengeschäften, teils endlich von den hiesigen Topfhändlern zu Ramschpreisen aufgekauft, und so erlebt es der auswärtige Verkäufer, daß seine eigene Ware auf der nächsten Messe ihm in den Meßständen der Leipziger Händler Konkurrenz macht.

Wie wenig Bedeutung der ganze Meßgeschirrhandel gegenüber der seit

20 Jahren in rapid steigendem Maße durch Meßmusterlager vertretenen Feinkeramik hat, zeigt folgende Tabelle[1]:

		Meßmusterlager der Feinkeramik	Meßstände für Geschirr (irdenes, nebst billigem Porzellan u. Steingut)
Ostern	1875	101	65
"	1885	145	56
"	1887	162	57
"	1893	232	62
Michaelis	1893	232	62
Ostern	1894	240	64[2]
Michaelis	1894	243	64
Ostern	1895	306	64
Michaelis	1895	312	63
Ostern	1896	324	64

Hierzu kommt noch, daß, während der Meßgeschirrhandel nicht einmal in Leipzig genügenden Absatz findet, der Meßmusterhandel im Ostergeschäfte aus der ganzen Welt, im Michaelisgeschäfte aus dem ganzen Kontinent zahlreiche Käufer und Besteller heranzieht, und daß hier jährlich Geschäfte von vielen Millionen Mark abgeschlossen werden.

c. Der Hausierhandel.

Der Hausierhandel mit Töpfereierzeugnissen beschränkt sich, wie der Meßhandel, auf Geschirr, und zwar wird sowohl mit Thon-, wie mit billiger Porzellan- und Steingutware gehandelt.

Die Anzahl der Hausierer mit „Stein- und irdenen Waren", denen Hausiergewerbescheine für den Hausierhandel innerhalb der Kreishauptmannschaft Leipzig ausgestellt wurden, betrug[3] in den Jahren 1883—1888 im ganzen 600, nämlich:

1883: 89	1886: 105
1884: 121	1887: 96
1885: 87	1888: 102

[1] Zusammengestellt nach Angaben der keramischen Zeitschrift „Sprechsaal" (Coburg), verschiedenen Notizen der „Zeitschrift des Leipziger Meßverbandes", privaten Mitteilungen der Leipziger Handelskammer, des Meßinspektors, älterer Vertreter der Feinkeramik und des Meßgeschirrhandels, unter Zuhilfenahme der (mit Vorsicht zu benutzenden) Daten des „Leipziger Meß-Adreßbuchs".

[2] Davon Topfwarenstände 35.

[3] Statistik des Gewerbebetriebs im Umherziehen im Königreich Sachsen während der Jahre 1883—1888. Bearbeitet von der Handels- und Gewerbekammer zu Dresden. S. 12.

Von diesen Hausierscheinen waren 177 von anderen Kreishauptmannschaften ausgestellt und lauteten nur nebenbei auf die Leipziger Kreishauptmannschaft, 423 waren von letzterer selbst ausgestellt, nämlich:

1883: 65	1886: 74
1884: 84	1887: 70
1885: 65	1888: 65

Ihrer Herkunft nach waren die innerhalb unserer Kreishauptmannschaft zugelassenen Hausierpersonen:

	Aus Sachsen	Aus dem übrigen Deutschland	Aus Österreich	Aus dem übrigen Ausland
1883	63	17	8	1
1884	67	27	26	1
1885	65	11	10	1
1886	67	27	11	—
1887	76	8	10	2
1888	65	18	14	5

Mit geringen Ausnahmen haben laut amtlicher Meldung alle diese Personen auch Leipzig berührt.

Die hervorragendste Rolle unter diesen Hausierpersonen spielt ein Großhausierer, der mit Pferd und Wagen in der Stadt umherzieht. Er stammt aus Köpernitz bei Ziesar (Regierungsbezirk Magdeburg) und unterhält in Wiederitzsch (bei Leipzig-Eutritzsch) eine ständige Warenniederlage, deren Wert er auf 3000 Mk. beziffert. Außerdem beschäftigt er noch mehrere Frauen, die das Geschirr in der Umgegend vertreiben. Der Wert seiner teils im Wagenstroh verpackten, teils außen an dem Gefährt hangenden Ware beträgt für jede Ladung etwa 200 Mk.

Die kleineren Hausierer — in der Regel arme Frauen — tragen ihren Vorrat gewöhnlich in käfigartigen, mit Einsätzen versehenen hohen Weidenkiepen umher, mitunter führen sie auch Handwagen. Sie kommen teils aus Töpferorten, wie Frohburg, Waldenburg, Coswig i. A., Ziesar, Görzko u. s. w., teils erstehen sie ihre Waren in den Meßrestverkäufen. Der Inhalt eines solchen Tragekorbes hat einen Wert von 9—10 Mk.

Der Handel mit Topfware überwiegt hierbei den mit Steingut und Porzellan, wie folgende Tabelle der von der Leipziger Kreishauptmannschaft ausgestellten Hausierscheine zeigt[1]:

---

[1] Bearbeitet nach Zahlenmaterial der Statistik a. a. O. S. 22. Nur diese Tabelle scheidet zwischen Thon und Steingut bezw. Porzellan.

Jahr	Hausierscheine für Thon u. Thonwaren	für Porzellan u. Steingut
1883	45	20
1884	65	19
1885	47	18
1886	56	18
1887	50	20
1888	47	18
	423	

Das Vorherrschen der Thonware bei den Hausierern erklärt sich dadurch, daß diese Waren in Leipzig wegen der fehlenden lokalen Produktion besseren Absatz versprechen, als die anderen, für die ja am Orte übergenug Geschäfte vorhanden sind.

Vor allem wird mit brauner irdener Ware hausiert, doch außerdem auch mit Töpfen, Bratpfannen, Tiegeln u. s. w. aller Farbe und Form, wie sie eben vom Händler zusammengekauft sind.

Als Absatzgebiet interessiert uns nur Leipzig. Wie hoch der Absatz sich im ganzen stellt, läßt sich nicht genau ermitteln. Nur soviel konnten wir feststellen, daß mehrere Hausierfrauen in der Woche drei Körbe voll verkauft hatten, was sie als Durchschnittsabsatz angaben. Der Bruttoerlös würde demnach 27—30 Mk. in der Woche betragen, und da an der Ware etwa 33 % verdient werden sollen, kämen diese Hausierer auf ungefähr 9—10 Mk. Reingewinn in der Woche. Hiervon sind allerdings noch die Kosten für Eisenbahn, Zehrung u. s. w. abzureichen. Viele Hausierpersonen freilich sollen nach ihrer Angabe „wöchentlich kaum das trockene Brot verdienen".

Daß der Hausierhandel trotzdem noch bessere Geschäfte macht, als der lokale Topfhandel, kommt daher, daß er seine Ware dem Kunden direkt in der Wohnung anbietet, während der Händler in seinem Laden oder Gewölbe auf Kunden wartet. Besonders gelingt es den Hausierfrauen, die in der Regel über eine ziemliche Beredsamkeit verfügen, teils durch Erregung des Mitleids der Hausfrauen, teils dadurch, daß sie ein paar Pfennige vom Preise ablassen und so Gelegenheit zu einem „billigen Einkauf" geben, die Kundinnen zum Kauf mancher Waren zu veranlassen, die sie sich von anderen Händlern nicht hätten aufreden lassen.

Wenn wir zudem die nicht geringe Zahl der Hausierer betrachten, können wir, zumal unter Berücksichtigung der Bedürfnislosigkeit der meisten dieser Leute, den Schluß ziehen, daß dieses Gewerbe immerhin noch seine Leute ernähren muß. Früher wollen sie allerdings bedeutend besseren Absatz gehabt haben. —

d. Ergebnis.

Blicken wir auf das Resultat unserer Untersuchungen über die Leipziger Töpferei, so sehen wir dieselbe in diesem Jahrhunderte sowohl als Geschirr- und als Ofenproduktion, wie als Handel mit diesen beiden Gegenständen in fortwährendem Rückgange begriffen. Blicken wir in die Zukunft, so hat von den bisher bestehenden Gebilden nur der Ofenhandel noch Aussicht auf längere Fortexistenz.

Ein Ausweg wäre noch, bei gehöriger Vorbildung eines Töpfers, auf dem Gebiet der Produktion nicht ohne Aussicht: der Übergang zur Feinkeramik, da ja kein Ort so günstig für die Ermittlung der jeweiligen Mode und Konjunkturen auf diesem Gebiete ist, als gerade Leipzig. Dem steht aber wieder die völlige Unbrauchbarkeit des hiesigen Thons für diesen Zweig der Keramik und die Schwierigkeit der Beschaffung geeigneten Materials, z. B. Meißener Thons, entgegen. Der letztere würde bei sofortiger Entnahme eines Jahresverbrauchs von 200 Centnern, also 10 Fudern, nach fachmännischer Mitteilung[1] allein an Fracht 36 Mk. (lose verpackt) bis 49 Mk. (in Fässern) kosten, was die Produktionskosten erheblich erhöhen würde. Auch würden bedeutende Anlagekosten erforderlich sein.

Auch die etwaige Verwendung der in neuester Zeit bei Rötha und Lausigk gefundenen Thone, die sich zur Herstellung feuerfester Waren und von Steingut eignen sollen, würde der jetzigen Produktion gar nichts helfen, da bei solchen Waren nur noch großindustrieller Maschinenbetrieb lohnt. Diesem aber würden die teuren Produktionsverhältnisse in Leipzig, zumal die hohen Bodenpreise, hinderlich sein.

Es scheint uns daher für die Leipziger Töpferei kein Rettungsweg vorhanden, und wir können unser Urteil nur in die Worte zusammenfassen: Vae victis!

4. Die Töpferei in Kohren, Frohburg und Altstadt-Waldenburg.

In Verbindung mit der Leipziger Töpferei ist die Produktion der drei Haupttöpferorte des westlichen Sachsen — Kohren, Frohburg und Waldenburg — zu behandeln, weniger deshalb, weil sie Bezugsquellen für den Leipziger Geschirrbedarf sind, als weil sie die westsächsische Töpferei in zwei (bezw. drei) anderen Stadien des Rückganges zeigen.

---

[1] Mitteilung der Auskunftstelle der Königl. sächs. Staatseisenbahn-Verwaltung an den Verf.

Kohren und Frohburg betrachten wir zweckmäßig zusammen[1]. Der Betrieb ist in beiden Orten noch durchaus handwerksmäßig. Kohren zählt zur Zeit noch sechs, Frohburg fünf Meister (und Betriebe) mit je zwei bis vier Gesellen. 1868 hatten beide Orte zusammen 15 Betriebe mit 54 Gesellen[2]. Jeder Meister hielt sich damals noch mindestens zwei Pferde, manche vier; die Geschirre waren beständig unterwegs, um die gefertigten Waren — alle Artikel der Geschirrtöpferei — abzusetzen, teils hausierend, mehr aber noch auf Bestellung hin. Der Rückgang der Produktion wurde auch hier bedingt durch die schon bei Leipzig geschilderte Ersatzkonkurrenz, zumal die des Emailgeschirrs, ferner durch die gegenseitige Konkurrenz der sämtlich die gleiche Ware fertigenden Meister desselben Orts und speciell durch eine alte Rivalität zwischen Kohren und Frohburg, die sogar zu Prozessen darüber führte, welcher Ort das bessere Geschirr fabriziere; aus diesem Wettstreite gingen vor Gericht wie auf dem Markte die Frohburger als die überlegenen hervor, und Kohren ist im Nachteile geblieben.

Das Produktionsgebiet ist durch den Titel „Koch- und Bratgeschirrtöpfer", den die Meister an beiden Orten führen, bezeichnet. Infolge der Verdrängung der eigentlichen Topfwaren durch das Email ist Hauptgegenstand der Produktion das Bratgeschirr (Tiegel, Bratpfannen 2c.). Wegen ihrer guten, kein Blei abgebenden Glasur heißt die Ware beider Orte „Gesundheitsgeschirr"; sie wird als „weißes Geschirr" und ihre Fabrikation als „Weißtöpferei" bezeichnet, weil sie sich sehr hell brennt und infolge der durchsichtigen Bleiglasur (ohne Braunstein- oder anderen Färbezusatz) innen eine schöne gelbe Farbe zeigt. Die trefflich verglasende Glasur (Silberglätte) beziehen die Frohburger aus Neustadt a. Orla (Sachsen-Weimar), die Kohrener aus Gotha; der Centner kostet 20 Mk. Der Thon wird für das Frohburger Handwerk in dem nahen Nenkersdorf gegraben, während die Kohrener den am Orte vorhandenen mageren Thon mit dem fetteren aus dem benachbarten Pickenhain vermischen[3]. Wegen der Güte des Thons und seines diesen entsprechenden Preises würde sich heute gemeines Geschirr, z. B. Blumenscherbel 2c., nicht bezahlt machen. Schon die Einlegetöpfe, nach denen in guten Obstjahren Nachfrage ist, werden für „unterpreiswert" erklärt und nur als Füllmaterial für den Ofen noch

[1] Das Folgende beruht auf Erkundigungen am Orte und Augenschein.

[2] Von diesen 15 Meistern sollen 12 auf Kohren gekommen sein, das früher allerdings die bedeutendere Produktion hatte.

[3] Über Lage und Mächtigkeit dieser Thone vgl. Erl. z. geol. Spec.-K. d. Kgr. Sachs., Sekt. Frohburg, S. 40 f. u. 52—57.

geführt. Jeder Meister brennt die Woche drei-, manche auch viermal. Die Kosten eines Brandes wurden auf 200 Mk. taxiert. Dieser hohe Preis kommt hauptsächlich daher, daß an beiden Orten noch heute wie zur Altväterzeit mit dem teuren Holze gefeuert wird. Freilich sind die Öfen nur auf Holzfeuerung eingerichtet, und ein Umbau der Anlage für Kohlenfeuerung würde eine für die Vermögenslage der Meister zu hohe Summe kosten, zumal die feuerpolizeilichen Vorschriften bei einer neuen Anlage den Bau einer Dampfesse verlangen würden. Das zum Betriebe einer Töpferei erforderliche Kapital wurde auf höchstens 10 000 Mk. veranschlagt; genauere Berechnungen der Anlage- und Betriebskosten waren nicht zu erlangen, sind auch wohl nie angestellt worden!

Die Lohnverhältnisse sind nicht eben günstige. An beiden Orten wird in der Hauptsache Stücklohn bezahlt, für ein „Brett" voll Geschirr der Durchschnittslohn von 12—20 Pf. In Frohburg, wo der bessere Lohn bezahlt wird, bringt es auf diese Weise ein geschickter Geselle auf 15—18 Mk. wöchentlich, in Kohren nur auf 10—12 Mk.; der Durchschnittspreis ist aber nur 12 bezw. 9 Mk. Die höchst mechanische Lohnberechnung soll es verursacht haben, daß früher, als die Topfware noch ging, mit Vorliebe kleine Töpfe gefertigt wurden, da ein Brett mit solchen eher voll wurde als mit großen, die nicht besser bezahlt wurden. Auf die Frage, wie ein verheirateter Geselle mit 9 Mk. wöchentlich auskommen könne, wurde nur eine unbefriedigende Antwort gegeben (Nachts „langt" er!).

Nur durch die niedrigen Löhne sind die verhältnismäßig billigen Geschirrpreise möglich, die der Ware neben ihrem alten Rufe noch einen mäßigen Absatz sichern. Indessen werden die Absatzverhältnisse infolge der geschilderten Konkurrenz von Jahr zu Jahr ungünstiger. Nicht allein die früher zahlreich aus Thüringen, Braunschweig, Hannover, ja selbst vom Rheine kommenden Bestellungen größerer Mengen von Bratgeschirr und (bei guten Ernten) von Einlegetöpfen sind in starker Abnahme begriffen, auch der Absatz der auf Vorrat gearbeiteten Waren wird immer geringer. Die drei Leipziger Messen werden überhaupt nur noch von drei bis vier Frohburger Töpfern besucht, während in früherer Zeit (so 1830 und noch in den 60er Jahren) auch Kohrener Meister herkamen. Die Märkte von Dresden und Chemnitz (jährlich je drei) werden noch von beiden Orten aus bezogen; während aber früher auf diesen Märkten ein völliger Ausverkauf der Ware binnen wenigen Tagen möglich gewesen sein soll, bleibt jetzt am Ende eines Marktes meist ziemlich viel Geschirr übrig. Diese Restbestände wieder mit zurückzunehmen, ist wegen der hohen Frachtkosten (die Wagen-

ladung kostet von Frohburg bis Dresden 60 Mk. Fracht!) unmöglich, ein Deponieren am Orte bis zur nächsten Messe verbietet sich wegen der unverhältnismäßigen Lagerkosten und der entstehenden Material- und Qualitätsverluste gleichfalls. Die Warenreste werden daher an Händler der betreffenden Orte, natürlich unter gewaltiger Preisreduktion, abgegeben und dann von diesen gewöhnlich auf dem Wege des Hausierhandels weiterverkauft.

Früher wurde von Frohburg und Kohren durch die Meister selbst der Hausierhandel in großem Stile (mit Pferd und Wagen) betrieben; jetzt sind es nur noch die beim Leipziger Hausierhandel erwähnten fünf Frauen, die noch mit Frohburger Ware in geringen Mengen hausieren gehen.

Blicken wir in die Zukunft, so steht uns der Ruin der Produktion an beiden Orten klar vor Augen. Bei der technischen und kaufmännischen Überlegenheit der Großindustrie ist ein erfolgreicher Vertrieb des Geschirrs nach auswärts kaum noch möglich. Die Ware wiegt im Verhältnis zu ihrem Werte zu schwer und verursacht daher unverhältnismäßige Transportkosten, die den Geschäftsgewinn sehr stark reduzieren; auf den Märkten kommt hierzu noch die teure Platzmiete. Das Verschleudern der Ware in den Meßrestverkäufen deckt zwar die augenblicklichen Kosten für Transport, Platz und Zehrung, nicht aber die Produktionskosten des halb verschenkten Geschirrs. Hier tritt der Mangel an kaufmännischem Blick recht zu Tage, ebenso wie auch darin, daß nie der Versuch gemacht worden ist, die gegenseitige Konkurrenz der kleinen Betriebe unter einander durch Vereinbarung von Arbeitsteilung (Specialisation) zu beseitigen. Wenn schließlich erst die dortigen Arbeiter von der Socialdemokratie soweit geschult sind, daß sie eine erfolgreiche Lohnbewegung zu führen verstehen, so werden mit den Löhnen die Betriebskosten steigen und bei der auswärtigen und gegenseitigen Konkurrenz der Absatz immer schwieriger und der Zusammenbruch unvermeidlich werden, wenn nicht in letzter Stunde von den althergebrachten, überlebten Formen des jetzigen Handwerksbetriebes abgegangen und entweder zum kaufmännisch geleiteten kleinkapitalistischen oder zum Genossenschaftsbetriebe mit kaufmännischer Leitung übergegangen wird, die beide möglich wären. Dazu scheint aber wenig Aussicht vorhanden.

Ein erfreulicheres Bild bietet die Töpferei in Altstadt-Waldenburg[1], wo die Innung 1888 ihr 500jähriges Jubiläum feiern konnte. Daß das noch heute handwerksmäßig betriebene Gewerbe seinen alten Ruf auch unter den schwierigen neuzeitlichen Verhältnissen im allgemeinen hat behaupten

[1] Das Folgende beruht auf freundlichen ausführlichen Mitteilungen des Schriftführers der Innung, Herrn Fr. Schulze, und auf eigener Anschauung.

können, ist außer den verhältnismäßig noch billigen Produktionsbedingungen in erster Linie der seit langer Zeit vorhandenen Arbeitsteilung zuzuschreiben. Die heute vorhandenen 15 Betriebe teilen sich folgendermaßen in das Produktionsgebiet. Es fertigen:

3 Betriebe: Kochgeschirr aller Art.
7 " Bier- und Tintenflaschen, Wichs-, Senf- und Droguenbüchsen (zwei davon auch Schmelztiegel, einer nebenbei Blumenscherbel).
1 " Blumenscherbel.
1 " Thonpfeifen, Thonschießplättchen (für Schießbuden).
3 " Öfen, Fließen, Thonofenrohre (einer nebenbei auch Droguenbüchsen 2c.).

Die Öfen sind im Gegensatze zu den in Leipzig produzierten durchweg glasiert; es werden sog. altdeutsche, silbergraue, braunmarmorierte und blaumarmorierte fabriziert.

Noch besitzt in althandwerksgemäßer Weise jeder Meister sein eigenes Haus nebst Werkstätte und je einen Brennofen darin (nur der größte Ofenbetrieb hat deren zwei). An Maschinen werden nur in der Ofenfabrikation Rohrpreßmaschinen mit Handbetrieb verwendet. Der einzelne Betrieb brennt jährlich an die 15 mal und produziert in diesen Bränden im Jahresdurchschnitt für etwa 4000 Mk. bis 6000 Mk., wozu ungefähr 800 Centner Thon verbraucht werden, so daß also auf den Centner Thon, der etwa der 20. Teil eines zweispännigen Fuders ist und etwas über 30 Pf. kostet, für 5—8 Mk. fertige Ware kommt[1]. Der Thon wird aus mehreren Orten, z. B. aus Frohnsdorf in Altenburg, bezogen und je nach Erfordernis der verschiedenen Produktionszweige verschieden zugerichtet und verarbeitet. Am einfachsten ist die Zurichtung bei den rohen Blumenscherbeln, am feinsten bei den Thonpfeifen. — Die aus Lehm und Glätte bestehende Glasur, der beim Kochgeschirr Braunstein, bei den hellen Öfen Zinn zugesetzt wird, kommt aus den Glasurfabriken von Meißen, Nerchau und Neustadt a. Orla. Die Bierflaschen 2c. erhalten Salzglasur. An Heizmaterial verwenden die älteren Betriebe noch Holz, wie dies vor zwei Jahrzehnten noch ausschließlich der Fall war, die neueren Kohle, die aus dem Zwickauer Revier kommt.

An Arbeitskräften beschäftigt die Waldenburger Töpferei außer den selbstverständlich mitarbeitenden Meistern 35 Gesellen und sechs Lehrlinge.

---

[1] Da die Betriebskosten (s. unten) zwischen 3100 und etwa 5800 Mk. liegen, würde demnach der Selbstkostenpreis der aus 1 Centner Thon bereiteten fertigen Ware etwa zwischen 3.70 und 6 Mk. betragen, wenn für die umfangreicheren Betriebe etwas mehr Thonverbrauch angesetzt wird.

Die höchste Gesellenzahl eines Betriebes beträgt sechs, die niedrigste einen Gesellen. Die Lehrlinge lernen drei Jahre lang, ohne Lehrgeld zu zahlen.

Die 1880 gegründete Töpfereifachschule, die aus den Mitteln der Gemeinde und der Innung mit staatlicher Subvention erhalten wurde, ist nach 12jährigem Bestehen 1892 wieder eingegangen, weil „die Erfahrungen, die sie zeitigte, in keiner Weise auch nur annähernd den Erwartungen entsprachen, welche die Interessenten an ein so kostspieliges Institut zu stellen berechtigt waren", weshalb die Innung „vom ökonomischen Standpunkte aus" die Auflösung beschloß [1]. Ebensowenig, wie die Innung einen Nutzen dieser Schule sowohl hinsichtlich des üblichen Handwerksbetriebs wie der Kunstkeramik anerkennt, ebensowenig giebt sie zu, „daß das Eingehen der Schule einen lähmenden Einfluß auf das Gewerbe gehabt habe", und spricht auch heute noch der Anstalt jede Aussicht auf Wiederbelebung ab. — Wir geben nun zu, daß die Schule vielleicht zu viel Wert auf Schaustücke ꝛc. gelegt hat, wie dies das Urteil der Innung über die trotz aller Mühe nicht erreichte Vollkommenheit und die geringe Beachtung der Arbeiten der Schule auf Ausstellungen anzudeuten scheint, wir gestehen ferner zu, daß der Waldenburger Töpfer neben seiner Fachbildung auch kaufmännische Kenntnisse besitzt, geben aber doch zu erwägen, ob nicht der jüngeren Generation, die in noch schwierigere Verhältnisse kommen wird, als die jetzige, eine richtig geleitete Fachschule nicht nur durch Erweckung des Interesses für die heute so bedeutende und einträgliche Kunstkeramik, sondern vor allem durch Beibringung kaufmännischer Kenntnisse von hohem Nutzen sein kann, da gerade durch die letzteren der Grundfehler des Kleinhandwerks, die Unterschätzung der Selbstkosten, ausgerottet werden kann, indem der künftige junge Meister rechnen und rationell wirtschaften lernt.

Die zugewanderten Gesellen erhalten nach Handwerksbrauch vom Obermeister Stellung zugewiesen. Von den Lohnsystemen ist der Accord-(Stück-) Lohn vorherrschend, doch kommt auch Wochenlohn vor. Der Accordlohn wird nach einem festen Tarife bezahlt. Der Durchschnittsverdienst eines Gesellen beträgt gegen 600 Mk. jährlich mit Schwankungen nach oben und nach unten je nach Geschicklichkeit und vorhandener Arbeit. In der Woche wird von 6 Uhr früh bis 7 Uhr abends gearbeitet, Sonntags nicht. Der Austritt aus dem Arbeitsverhältnisse erfolgt auf 14tägige Kündigung.

Das Durchschnittserfordernis an Kapital ist folgendes:

---

[1] Schreiben der Innung an die Handels- und Gewerbekammer zu Chemnitz vom 24./1. 1895. (Aus den Akten der Kammer.)

A. Anlagekapital.

Haus mit Werkstatt und Brennofen	8000—9000	ℳ
Rohrpreßmaschine (nur bei Ofentöpferei)	300	"
Werkzeuge (Formen, Kachelmesser ꝛc. bei Ofentöpfern, 2—3 Drehscheiben und kleinere Werkzeuge bei Geschirrtöpfern)	75	"
Zusammen	8075—9375	ℳ

B. Jährliche Betriebskosten.

Thon (durchschnittlich)	250	ℳ
Glasur "	180	"
Heizung des Brennofens (mit Kohle)	400— 500	"
Lohn für 2 Gesellen um	1200	"
Kassenbeiträge	16	"
Jährliche Frachtkosten	600— 700	"
Verluste aller Art (sehr verschieden) um	50	"
Abnutzung und Reparaturen (besonders des Ofens)	50— 70	"
Steuern	50— 70	"
Verzinsung des Anlagekapitals zu 4%	323— 375	"
Zusammen	3119—3411	ℳ
bei 6 Gesellen:	5519—5811	"

Zum Betriebe des Geschäfts bei schlechten Zeiten ist außer dem Anlagekapital eine Reservesumme von etwa 600 Mk. nötig, so daß also der zum Betriebe einer Töpferei in Waldenburg im ganzen erforderliche Betrag sich auf ungefähr 9000—10 000 Mk. stellt. Der jährliche Reingewinn wird (wohl zu niedrig) auf durchschnittlich 800—1000 Mk., je nach Größe des Betriebes, angeschlagen.

Die Produktion erfolgt teils auf Bestellung auswärtiger Kunden, zu denen auch Leipziger Topf-, Delikateß- und Gemüsehändler gehören, teils auf Vorrat. In den Bestellungen tritt häufiger Wechsel ein; im Winterhalbjahre ist am wenigsten zu thun.

Absatzkreise sind außer Waldenburg selbst der Westen Sachsens und die benachbarten Orte Preußens und Bayerns. Außerdem werden gegenwärtig noch die benachbarten Märkte von Chemnitz und Zwickau mit Geschirr bezogen (je dreimal jährlich); die Leipziger Messe, zu der früher 10—12 Waldenburger Geschirrtöpfer zogen, wird nicht mehr besucht.

Der Absatz erfolgt, wie gesagt, teils an einzelne Privatkunden, teils an Geschäfte. Geschirr wird auch in nicht bedeutendem Maße an Hausierhändler verabfolgt. Die Öfen gehen an auswärtige Ofenhandlungen zu sehr verschiedenen Preisen; die altdeutschen sind die besten und teuersten, die marmorierten stehen an Qualität und Preislage am niedrigsten.

Kredit muß bei größeren Bestellungen auf alle Waren gegeben werden,

gewöhnlich auf 1/4—1/2 Jahr, oft noch länger; im Kleinhandel herrscht Barzahlung vor. Der Absatz ist gegen früher, besonders in der Flaschen- und Geschirrtöpferei, stark zurückgegangen. Der großindustrielle Maschinenbetrieb macht durch das Email-, Steingut- und Porzellangeschirr, sowie Blechdosen und Glasflaschen für alle Flüssigkeiten, zumal für Bier, „enorme Konkurrenz". Die Bierflaschen aus Thon, die besonders für längere Aufbewahrung von Braunbieren früher in den Gasthäusern den Glasflaschen vorgezogen wurden, sind außerdem durch die modernen Bierdruckapparate so stark verdrängt, daß sich der Bedarf an ihnen „jährlich um hunderttausende verringert hat". Die Innung erklärt: „Wir wissen diesen Faktoren nicht entgegenzuarbeiten." Ob die Fachschule dazu nicht wenigstens der jüngeren Generation hätte Anleitung geben können?

Immerhin sind die Aussichten der Waldenburger Töpfer noch nicht die schlechtesten. Noch nährt das Handwerk seinen Mann, und der Waldenburger Meister beherrscht im allgemeinen nicht nur die technische, sondern auch die rechnerische Seite seines Betriebes. Zudem sind die Produktionsbedingungen und der Lebensunterhalt noch so billig und die Lebensansprüche der Handwerker so bescheiden, daß selbst eine Lohnsteigerung um einige Prozente das Handwerk noch nicht ruinieren, wenn auch natürlich schädigen würde. Die bestehende Specialisation und der wohl nicht mehr allzuferne kleinkapitalistische Betrieb, wenigstens bei den leistungsfähigsten Firmen, vielleicht auch die jetzt noch perhorreszierte Kunsttöpferei[1], zu der sich das Rohmaterial (trotz aller Gegenrede) eignet, wie die Möglichkeit der Pfeifenfabrikation wenigstens andeutet, möglicherweise auch die durch die Thonqualität mancher am Orte verarbeiteten Thone gestattete Hinwendung zur Steingutfabrikation können die altberühmte Waldenburger Töpferei noch lange erhalten, ja zu ungeahntem Aufschwunge bringen[2].

---

[1] Auch die Töpfer in Bürgel (Thüringen), die heute ihr Gewerbe durch Einführung der Kunsttöpferei zu neuer Blüte gebracht haben, bestritten noch vor kurzer Frist die Rentabilität dieses Verfahrens.

[2] Verf. hält es für nötig, ausdrücklich zu betonen, daß die vorliegende Arbeit von den sich auf demselben Gebiete bewegenden Arbeiten seines † Freundes A. Seifert nach Anlage und Inhalt durchweg verschieden ist.

V.

Die Hutmacherei in Leipzig.

Von

Adolf Gottschewski.

1. Technik und Entstehung des Handwerks.

Die Hutmacherei beruht auf der Kunst, aus Wolle oder Haaren Filz herzustellen. Von den aus diesem Halbfabrikat erzeugten Gebrauchsgegenständen hat der Hut schließlich dem Gewerbe den Namen gegeben, obwohl lange Zeit hindurch flache Filze, Schuhe, Gamaschen und Reitsocken aus Filz den größeren Teil der Produktion des Hutmachers ausgemacht zu haben scheinen. Der Verfilzungsprozeß ist der Herstellung aller dieser Bekleidungsstücke gemeinsam; innerhalb des ganzen Gewerbes aber ist die Verfertigung des Hutes aus einem Stück Filz ohne Naht von jeher die komplizierteste gewesen, und es wird sich deshalb empfehlen, an ihr das ganze Verfahren zu zeigen, das heute wohl nur wenige aus eigener Anschauung kennen.

Die zünftige Hutmacherei verwendete als Rohstoffe hauptsächlich Wolle, Hasen-, Kaninchen- und Biberhaar. Es wurde die Wolle stets, das Biberhaar meist, schon vom Felle getrennt bezogen, während Hasen- und Kaninchenhaar mit dem Felle gekauft wurden. Dem entsprechend setzte bei diesen beiden Sorten des Rohstoffs das Gewerbe auf einer früheren Produktionsstufe ein, als bei Wolle und Biberhaar. Um diese unterste Stufe des Arbeitsgebietes mit heranzuziehen, und um zugleich möglichst einfach und schematisch die Technik darstellen zu können, wollen wir allein den Produktionsprozeß eines Hutes aus Hasenhaar verfolgen. Die Verarbeitung des

Kaninchenhaars geht ebenso, die der Wolle und des Biberhaars in ganz ähnlicher Weise vor sich[1].

Vor der Abtrennung vom Fell wird das Hasenhaar mit verdünnter Salpetersäure gebeizt. Diese sogenannte Sekretage soll die Verfilzungsfähigkeit der Haare erhöhen und das Auffärben erleichtern. Sind die Felle getrocknet, so folgt als zweite Operation das Enthaaren. Dieses geschieht entweder durch Rupfen oder Scheren. Das Rupfen wird mit den Fingern vorgenommen und hat den Vorzug, daß die glatten verfilzungsunfähigen Borstenhaare im Fell sitzen bleiben; doch hat es zugleich den Nachteil eines allzu großen Zeitaufwandes. Deshalb bediente man sich meist des Abscherens, Schneidens oder Abmeißelns der Haare, das mit Meißel und Schneideblech geschah. Diese Arbeit erfordert große Übung, um das Haar dicht am Fell abzunehmen — das unterste ist das beste — und um die Qualitäten zu sondern. Das jetzt folgende Waschen der Haare geschieht in der Weise, daß man sie in Weidenkörbe thut und in fließendes Wasser hängt. Beize, Schweiß und Staub werden dadurch entfernt.

Wenn die Haare getrocknet sind, schreitet man zur Hauptarbeit, dem Fachen. Das Werkzeug, das dazu dient, ist der Fachbogen. Er besteht aus einem Holzrahmen, in den eine starke Darmsaite eingespannt ist. Um die Hand zu erleichtern, hängt er an einer von der Decke herabgehenden Schnur. Die Fachsaite wird mit dem Schlagholz in schwingende Bewegung gesetzt. Nebst diesen beiden Instrumenten bedarf es zum Fachen eines eigentümlichen Tisches, dessen Platte die sogenannte Fachtafel bildet. Diese ist etwa 2 m lang und $1^1/_2$ m breit und wird aus dünnen in kleinen Zwischenräumen angebrachten Leisten gebildet. Auf die Fachtafel wird das zum Hute notwendige Quantum Haare in lockerem Haufen gebracht. Der Facher schnellt mit dem Schlagholz die Saite des Bogens hin und her und läßt von ihr die Haare durchpeitschen. Letztere fliegen auf, fallen in allen Richtungen durcheinander und bilden eine lose gleichmäßig dicke Schicht. Gleichzeitig werden die steifen Haare durch die Öffnungen der Fachplatte hindurch gestoßen. Hat dieses Sauberschlagen lange genug gedauert, so teilt man den Haarhaufen in zwei Partien, aus denen man durch fortgesetztes Fachen je ein sogenanntes Fach erzeugt. Die Haare müssen dabei aufgewirbelt und ihr Niederfallen so dirigiert werden, daß die entstehende Haar-

[1] Vergl. Karmarsch und Heeren, Technisches Wörterbuch, Artikel: Hutfabrikation, 4. Bd. S. 435 ff. — F. Reuleaux, Buch der Erfindungen, Gewerbe und Industrien, 6. Bd. S. 592 ff.

ſchicht die Geſtalt eines Dreiecks mit bogenförmigen Seiten erhält. Die Fache haben jetzt ſchon ſoviel Zuſammenhang, daß ſie ohne zu zerreißen von der Fachtafel hinweg gehoben werden können. Sind mehrere Fache fertig, ſo ſchreitet man dazu, mittels des Fachſiebes ſie weiter zu verdichten, indem man dieſes auf jedes einzelne Fach ſetzt und im innern mit den Händen mit zunehmendem Drucke hin und her fährt. Dieſes Drücken leitet den Filzprozeß ein.

Es folgt nun das eigentliche Filzen. Auf dem Filztiſch wird eine grobfädige, aber weiche Leinwand, das ſogenannte Filztuch, ſo ausgebreitet, daß davon noch ein Stück von reichlich der Größe des Tiſches herabhängt. Die Leinwand wird mit Waſſer beſprengt, und darauf ein ebenfalls angefeuchtetes Fach gelegt. Auf dieſes legt man den ſogenannten Filzkern, ein dickes gut geleimtes Papier, dann wieder ein Fach, und ſo fort bis eine Schicht von 4 oder 6 Fächern aufgebaut iſt. Zuletzt bedeckt man das Ganze mit dem herabhängenden Teil des Filztuches und beginnt es mit den Händen reibend und drückend zu bearbeiten. Die Fache verlieren durch dieſe Arbeit mehr als $^1/_8$ ihrer Flächenausdehnung, gewinnen aber ſehr bedeutend an Konſiſtenz. Iſt das Filzen beendet, ſo beginnt das Anſchließen, d. h. die Vereinigung je zweier Fache zu einem Hohlkörper, aus dem nachher der Hut entſtehen ſoll. Das geſchieht in der Weiſe, daß zwei Fache an den Rändern zuſammengefilzt werden, indem man, um das Verfilzen der Fache in ihrer ganzen Fläche zu verhüten, einen Filzkern dazwiſchen legt, welcher nur je zwei Seiten der Fache ſich berühren läßt. An dem ſo entſtandenen Trichter wird das Filzen ſolange fortgeſetzt, bis das Stück der Zerreißung einen bedeutenden Widerſtand entgegenſetzt, der dann weiter durch das Walken verſtärkt wird. Hierzu benötigt man den kupfernen Walkkeſſel, der in einen Ofen eingeſetzt iſt. Seinen oberen Rand bilden die breiten aus Holzbohlen beſtehenden Walktafeln. In dem Keſſel wird die Walkbeize gewärmt. Der Filzkörper wird darin wiederholt eingetaucht und vom Walker mit Rollholz und Walkbürſte ſolange bis keine Verkleinerung des Filzes mehr ſtattfindet ($3^1/_2$—4 Stunden) bearbeitet. Bei dieſer Operation wird ſchon dem „Strich" durch fortdauerndes Bürſten in einer Richtung vorgearbeitet.

Hieran ſchließt ſich das Formen. Die Hutform iſt aus Linden- oder Erlenholz und entweder aus einem Stück (für koniſche Hüte) oder aus mehreren (für Cylinderhüte). Der Filz wird über die Form gezogen, mit dem Formband umbunden, und dieſes ſoweit herabgetrieben, daß nur ein Ring zur Krempe unten übrig bleibt. Nachdem die Hüte getrocknet worden ſind, werden ſie gefärbt. Das Färben dauert 10—12 Stunden, und

während dieser Zeit werden die Hüte einigemale aus der Farbflotte herausgenommen und gelüftet. Nun werden sie getrocknet und, um sie fester und gegen Regen undurchlässig zu machen, erhalten sie eine Steifung. Hierzu verwendete man früher Tischlerleim, dann eine alkoholische Schellacklösung. Zum Bügeln werden die Hüte etwas feucht auf Formen gezogen und mit dem heißen Bügeleisen überall nach dem Striche überfahren, bis der gewünschte Glanz erreicht ist. Dann wird die Krempe angebügelt. Schließlich werden die Hüte staffiert, d. h. es werden Futter, Schweißleder, Hutband angenäht und die Hutkrempe umsäumt. Nach einem nochmaligen Bürsten ist der Hut fertig.

Nach dieser notwendig etwas umfangreichen Beschreibung des dem Handwerk der Hutmacher zu Grunde liegenden technischen Prozesses wird es angängig sein, die Frage nach der Entstehung des Gewerbes zu untersuchen.

Die Technik des Filzens selbst ist zwar uralt; auch wurde sie schon von Griechen und Römern zur Verfertigung von Hüten angewendet[1]; im Mittelalter aber scheint sie, wenigstens in Deutschland, Jahrhunderte lang nicht mehr geübt worden zu sein. Soweit man überhaupt eine Kopfbedeckung trug, war diese aus Tuch gefertigt und hatte mützen- oder kapuzenartige Gestalt[2]. Für diese Kopfbedeckungen scheint allgemein der Schneider gesorgt zu haben[3]. Eigene Hutmacher finden wir zuerst in Paris im 13. Jahrhundert[4], während sie in Deutschland wohl nirgends vor dem 14. Jahrhundert sicher nachgewiesen werden können. Daß sie durch Berufsteilung von den Schneidern sich abgezweigt haben, ist nicht wahrscheinlich; denn die Kunst des Schneiders, durch Trennen und Zusammenfügen ein Kleidungsstück zu machen, ist allzu fremd derjenigen des Hutmachers, aus einem Stück ohne Naht das betreffende Stück zu fertigen. Vielmehr weist Material und Technik der Hutmacher auf einen Zusammenhang mit den Wollschlägern und Wollwebern hin. Das Fachen ist eine dem Wollschlagen

---

[1] Marquardt, Das Privatleben der Römer S. 502.

[2] Vergl. Weiß, Kostümkunde I S. 11.

[3] Bücher, Bevölkerung von Frankfurt a. M. im XIV. u. XV. Jahrhundert S. 242.

[4] In dem Livre des Métiers von Etienne Boileau finden sich Statuten der chapeliers de fleurs, chapeliers de feutre, chapeliers de coton, chapeliers de paon und der fourreurs de chapeaux (Tit. 90—94), was auf eine schon sehr entwickelte Berufsteilung hinweist. Dennoch scheinen auch in Frankreich die Filzhüte erst im 15. Jahrhundert recht in Aufnahme gekommen zu sein. Barberet, Monographies professionnelles III p. 2 f.

ganz ähnliche Arbeit, und in Straßburg haben die Hutmacher offenbar Wolle im Lohnwerk geschlagen, bis ihnen diese Arbeit 1361 verboten wurde[1]. Sie hatten also damals ein noch größeres Arbeitsgebiet, als es oben beschrieben ist, nämlich die vorbereitende Bearbeitung der Wolle. Die geklopfte Arbeit, die in der Leipziger Innungsordnung von 1558 als „das Fundament des Handwerks" bezeichnet wird, scheint ihrem Namen nach zu schließen, auf einer Technik beruht zu haben, die der des Wollschlägers nahe verwandt gewesen sein muß. Weiteren Anlaß, die Herkunft des Hutmacherhandwerks von den Wollgewerben abzuleiten, bietet die 1428 in München stattgehabte Ausscheidung der Befugnisse von Hutmachern und Loderern. Den Loderern wurde die Verfertigung von Filz und Hüten, und den Huterern die Fabrikation des Lodens untersagt[2]. Derartige Zweifel über die Befugnisse der beiden Gewerbe konnten doch nur bei nicht zu großer Verschiedenheit der Technik zweier Gewerbe aufkommen.

In Hamburg[3] befanden sich die Hutmacher mit den Wollenwebern bis zum Anfang des 15. Jahrhunderts in einem Amte. Nach der Trennung, deren Zeit nicht bekannt, bilden sie ein eigenes Amt, aber ein gewisser Zusammenhang scheint doch noch weiter bestanden zu haben; denn 1462 schließen beide einen Vertrag mit den Kirchgeschworenen von St. Jakobi über ein Gestühlte. Sind die angeführten Thatsachen auch nicht völlig beweisend, so machen sie doch im höchsten Grade wahrscheinlich, daß der Ursprung des Hutmachergewerbes in den Gewerben der Wollschläger und Wollenweber oder Loderer zu suchen ist.

Über die Zeit, in welcher das Gewerbe in Deutschland selbständig geworden ist, läßt sich sicheres nicht angeben. Die früheste Notiz über eine zünftige Organisation der Hutmacher findet sich in Lübeck, wo 1321 die Meister der Filter (filtrariorum) erwähnt werden[4]. Um dieselbe Zeit oder

---

[1] Schmoller, Straßburger Tucher- und Weberzunft S. 7: „daz kein hüter nit anders sol slahen, danne har und wolle, alse vil er zu sinen hüten bedarf, und mag öch wol knehte leren hor und wolle slahen, daz zu iren hüten hörete. und sol der meister noch der knecht kein lonwerg slahen, uzgenommen der cremer ir bömwolle. doch mag ein ieglich huter dem andern wol slahen hor und wolle, die sie zu iren huten bedarfent und anders nit".

[2] Georg von Sutner, Über die Verfassung der älteren städtischen Gewerbspolicey in München von ihrem Entstehen bis zum 16. Jahrhundert (Abh. der bayr. Akad. d. Wiss. 1803) S. 516.

[3] Rüdiger, Die ältesten Hamburgischen Zunftrollen S. 110 ff., 304 ff.

[4] Urkundenbuch der Stadt Lübeck 2, I S. 356. „Anno Domini MCCCXXI, quod magistri filtrariorum et communiter omnis de officio fecerunt inter se statutum et arbitrium in hunc modum: quod quicunque de officio fecerit

wenig später tritt eine Hutmacher-Ordnung in München auf[1]; 1347 kommen sie in Danzig vor[2], 1360 in Nürnberg[3], 1361 in Straßburg[4]; in Frankfurt a. M. aber erst um 1430, während ihr erster Zunftbrief von 1451 datiert[5]. Da erfahrungsgemäß die zünftige Ordnung eines Gewerbes im Mittelalter erst dann zu erfolgen pflegte, wenn das Gewerbe bereits zu einiger Bedeutung gelangt war, so dürfen wir ohne Bedenken die Entstehung der Hutmacherei in Deutschland hinter das Jahr 1300 zurücksetzen. Da in Lübeck, wo das Gewerbe sich noch später rühmt, dat is dat oldeste ampt ys van den viltwercke, dat by szeestrande ys[6], ursprünglich nur der Name Vilter für dasselbe gebraucht wird, so ist es nicht unwahrscheinlich, daß die Verwendung der Verfilzungs-Technik zur Anfertigung von Hüten überhaupt erst im 14. Jahrhundert aufkam, während vordem der Schwerpunkt der Produktion in anderer Richtung lag.

In Leipzig stammt das erste Statut der Hutmacher-Innung aus dem Jahre 1429[7]. Man kann jedoch daraus, daß 1396 ein Hans Huter als Ratsmann genannt wird[8], daß 1416 das Jahresgedächtnis der Witwe Lamprecht Huters als Wohlthäterin der Kirche zu St. Thomas gefeiert wird[9], daß ferner zu Anfang des 15. Jahrhunderts Huter in einflußreichen Ehrenämtern sich befinden, darauf schließen, daß das Hutmacherhandwerk schon in der zweiten Hälfte des 14. Jahrhunderts hier bestanden habe und daß es damals seinen Leuten Wohlhabenheit und Ansehen einbrachte.

Die Ordnung, welche in einer Versammlung der Meister am Tage der heiligen drei Könige (6. Januar) 1429 schriftlich festgestellt wurde, enthält hauptsächlich eine Regelung der Bedingungen des Meisterwerdens und der

---

falsos pilleos, pro tali delicto vadiabit unam marcam argenti, de qua nihil dimittetur, et vadiabit officio unam tunnam seruisie.

[1] Sutner a. a. O. S. 491. Die Ordnung wird mit der Sammlung magistratischer Verordnungen, der sie angehört, von Sutner in das Ende des 13. Jahrhunderts gesetzt, während Auer sie — gewiß mit größerem Rechte — der Mitte des 14. Jahrhunderts zuweist.

[2] Hirsch, Danzigs Handels- und Gewerbegeschichte unter der Herrschaft des Deutschen Ordens. 1858. S. 316.

[3] Rehlen, Geschichte der Gewerbe. Leipzig 1855. S. 170.

[4] Schmoller a. a. O. S. 7.

[5] Bücher, Bevölkerung von Frankfurt a. M. I S. 242.

[6] Wehrmann, Lüb. Zunftrollen S. 471.

[7] Codex Dipl. Sax. Reg. Bd. I. Urkundenbuch der Stadt Leipzig von K. F. von Posern-Klett Nr. 169.

[8] a. a. O. I S. 68.

[9] a. a. O. II S. 171.

Pflichten des Meisters. Wer Meister werden will, muß zweimal muten. Das erste Mal hat er den Nachweis zu führen, daß er verheiratet sei und das Bürgerrecht gewonnen habe; als Gebühr muß er für den Harnisch und andere Notdurft des Handwerks fünf Gulden und vier Pfund Wachs erlegen. Für solche, die in Leipzig gelernt haben, ist die Leistung in Wachs um die Hälfte geringer. Alsdann fertigt er ein Meisterstück, bestehend aus zwei verschiedenen Hüten und einem Paar Socken, und mutet zum zweiten Male. Jetzt hat er als Mutgeld sechs Gulden, sechs Groschen und vier Pfund Wachs zu zahlen. Der Sohn eines Meisters braucht keine, die Tochter nur die Hälfte der Gebühren zu bezahlen. Die Stundung der Leistungen ist nicht zulässig. Eine Wanderzeit wird noch nicht verlangt. Der junge Meister durfte im ersten Jahre keinen Gesellen oder Lehrling halten und keinen Hut aushängen. Bis ein anderer nach ihm Meister wurde, hatte er der Kerzen zu warten und als Botenmeister das Handwerk zusammenzurufen. Pflicht jedes Meisters war es, wenn die Not es forderte, vierzehn Tage auf eigene Kosten und mit eigenem Harnisch „in dy herfart" zu ziehen oder aber einen andern tauglichen auf eigene Kosten als Ersatzmann zu stellen. Blieb er längere Zeit im Feld, so erhielt er einen Ersatz für die folgenden Tage. Auch in dieser Beziehung hatte die Tochter eines Meisters Vergünstigung, denn ihr Mann brauchte nur acht Tage auf eigene Kosten außen zu bleiben.

Die Zahl der zu beschäftigenden Personen wird auf zwei Gesellen und einen Lehrling beschränkt. Der Lehrjunge muß drei Jahre lernen und zwei Pfund Wachs und zwei Groschen an die Innung zahlen.

Schließlich findet sich noch eine Bestimmung gegen die Fertigung schlechter Ware: „Es sal nimant kein falsch werk nicht machen, keyn kuehaar in rauchwerk nicht schlaen noch nicht blecken." Die Ordnung ist von 19 Meistern unterschrieben; man wird aus dieser hohen Zahl auf die große Bedeutung schließen können, die das Gewerbe im 15. Jahrhundert hatte.

Über die Betriebweise der Hutmacherei ist leider nichts aus der Ordnung zu entnehmen, und auch sonst findet man keinen Anhalt, um etwas sicheres darüber zu sagen. Doch scheint zu Beginn des 16. Jahrhunderts das System des Lohnwerks, wenn es früher bestanden hat, gänzlich verschwunden, und das Handwerk in vollkommener Form vorherrschend gewesen zu sein.

2. Das zünftige Produktionsgebiet.

Über das Produktionsgebiet[1] der Leipziger Hutmacher finden sich genauere Angaben in den Meisterstücken, Lohntaxen, Prozessen u. s. w. Es umfaßt hier alle Waren, deren Anfertigung auf dem Filzprozeß beruht und Irrungen hierüber sind erst im 19. Jahrhundert vorgekommen. Diese Gegenstände sind im ganzen Kopf- und Fußbekleidungsstücke.

Das vollständigste Verzeichnis von Hutmacherwaren ist in der Lohnordnung eines Ordnungsentwurfes enthalten, den der Leipziger Rat zu Beginn des 18. Jahrhunderts dem Kurfürsten vorgelegt hat, und es wird sich darum empfehlen, diese Ordnung hier wiederzugeben. Sie unterscheidet sechs Kategorien von Erzeugnissen:

I. Hüte, bei denen Biberhaar verwendet ist:

1.	Von einem recht ganzen Castor oder Biber	6 Gr.
2.	Von einem recht halben Castor oder Biber	4 "
3.	Von einem halb Castor von Caninchenhaar der besten	3 "
4.	Von einem halb Castor von Caninchenhaar der geringeren	2 "

Der erste besteht nur aus Biberhaaren, der zweite zur Hälfte aus Biberhaaren, zur andern Hälfte aus Kaninchenhaaren und Vigognewolle. Bei dem dritten und vierten angeführten Hut bildet bestes oder geringeres Kaninchenhaar das Hauptmaterial, während 1/6 bis 1/4 des Materials Biberhaar ist.

II. Hüte aus polnischer oder böhmischer Wolle:

1.	Von einem halb guten Hut	18 Pf.
2.	Von einem Kernhut	18 "
3.	Von einem gemeinen Filz	1 Gr.
4.	Von einem Knabenfilz	10 Pf.
5.	Von einem Knabenfilz unter 18 Loth	8 "

III. Hüte aus inländischer Wolle:

1.	Von einem Filz von 3/4 Pfund	9 Pf.
2.	Von einem Knabenfilz	6 "
3.	Von einem Stück Filz zu seidenen Mützen	6 "
4.	Von einem Stück Filz zu satine Mützen	4 "
5.	Von einem Stück Filz zu Bauernhüten	2 "
6.	Von einem Bauernhut	6 "

IV. Geklopfte Arbeit:

1.	Von einem Jägerhut von polnischer Wolle	18 Pf.
2.	Von einem Jägerhut von Landwolle	1 Gr.
3.	Von einer Futtermütze	6 Pf.

[1] Vergl. auch Bergius, N. Pol. u. Cam.-Mag. III S. 235.

V. Gestickte Arbeit:

1.	Von einer seidenen Mütze zu machen von 16 loth und darunter	5 Gr.
2.	Von einer seidenen Mütze über 16 loth	6 "
3.	Von einer satinen Mannsmütze	3 "
4.	Von einer satinen Knabenmütze	2 "

VI. Socken.

1.	Von einem langen Paar Reitsocken	3 Gr.
2.	Von einem Paar Kniesocken	2 "
3.	Von einem Paar Knöchelsocken	6 Pf.
4.	Von einem Paar Schuhsocken	4 "
5.	Von einem Paar Pantoffelsocken	3 "

Das ganze in den sechs Kategorien erfaßte Produktionsgebiet zerfällt in zwei Teile: Kopfbedeckungen (I—V) und Fußbekleidungen (VI). Im ersteren wichtigeren Teile wird wiederum unterschieden nach dem Rohstoff (Hüte aus Biberhaar, aus polnischer oder böhmischer Wolle und aus inländischer Wolle) und nach der Technik (geklopfte Arbeit und gestickte Arbeit).

Betrachten wir zunächst die Kopfbedeckungen, die Hüte, und gehen auf die Unterscheidungen nach dem Rohmaterial ein. Das zuerst angewandte Material war unzweifelhaft die Wolle[1], denn diese besitzt an und für sich, ohne jede Behandlung mit Beize, eine vorzügliche Verfilzungsfähigkeit. Man spricht heute davon, daß in den Jahren 1850—60 der Wollhut in England „erfunden" worden sei. Das ist durchaus nicht richtig. Bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts wurde Wolle rein und in verschiedenen Mischungen mit Kaninchen- und Hasenhaar allgemein für das städtische und ländliche Publikum verarbeitet. Zum Beginn dieses Jahrhunderts wurde aber durch den Seidenhut und den Haarhut der Wollhut vollständig verdrängt. Der Hut wurde jetzt nur von den wohlhabenden Bürgern getragen; der Handwerker trug ihn höchstens am Sonntag. Arbeiter, Bauern, und überhaupt alle Leute mit kleinem Einkommen bedienten sich in vielen Gegenden der Mützen. So kam es, daß der Wollhut bei den Hutmachern selbst ganz in Vergessenheit geraten ist, sodaß sie meistens behaupten, die Wolle sei erst infoge der Errungenschaften der modernen Technik zu Hüten verarbeitet worden.

Aber in anderen Gegenden Deutschlands ist er aus dem Konsum der ländlichen Bevölkerung nie vollständig verschwunden; in kleinen Städten wurde er noch in den sechziger Jahren mit der alten Technik des Fach-

[1] Siehe auch Rehlen, Geschichte der Gewerbe. Leipzig 1855. S. 170.

bogens angefertigt[1]. Die neue „Erfindung des Wollhutes" ist allein darin begründet, daß man lernte den Hut aus Wolle fast ebenso glatt, leicht und fest zu machen, wie den aus Kaninchenhaaren. Früher hatte der Wollhut eine rauhe Oberfläche und ein großes Volumen; die beiden in Danzig 1458 als Meisterstück verlangten Hüte z. B. wogen 2 resp. 2½ Pfund. Der im Leipziger Meisterstück von 1429 genannte „rauhe Hut" ist ein Hut von Wolle. Quantitativ ist Wolle in der zünftigen Hutmacherei, ebenso wie in der Zeit um 1710, für welche die oben gebrachte Lohnordnung es erweist, von Anfang der Hutmacherei an bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts das Hauptmaterial gewesen. Hüte aus anderen Stoffen waren teuer und nur den Wohlhabenden zugänglich. Zu den Socken wurde ebenfalls Wolle verwandt.

Auch das Hasenhaar ist früh verwendet worden; schon im Meisterstück von 1429 wird ein hesyn hut gefordert. Ja in Leipzig scheint bis gegen 1600 außer den beiden genannten Rohstoffen kein anderer verarbeitet worden zu sein. Die daraus gefertigten Stücke nannte man „gemeine Arbeit". Bessere Ware war nur bei den Hutkramern zu haben, Hüte aus Biber- und Kaninchenhaar, oder wie man sie nannte, „braunschweigische Hütte und gute welsche oder niederländische Filtze". Im Jahre 1602 wollte ein „Hollender oder Sehlender seines Handwerks ein Fildmacher" sich in Leipzig niederlassen ohne ein Meisterstück zu machen. „Er wolle nichts als nur allein vielerlei art, als Biberfilze, Kaninchenfilze, Halbbiber und Valentzer Filz machen und den Hutmachern an ihrer Nahrung und gebräuchlichen Arbeit kein Abbruch zufügen". Die Meister gaben zu, daß sie diese Fabrikate nicht machten; doch „ist derer kein Mangel und bei den Kramern genugsam zu bekommen". Trotz des Widerstandes der Innung setzte der Rat der Stadt die Befreiung vom Meisterstück und die Niederlassung für den Holländer durch. Damit wurde die Verarbeitung von Biber- und Kaninchenhaar in Leipzig heimisch. Schon im Anfang des 17. Jahrhunderts wird im Meisterstück ein „ganz Biberhut" verlangt. In der Folgezeit tritt an die Stelle des Hasenhaars das Kaninchenhaar und auch das Biberhaar wird allgemein gebraucht. Während das Kaninchenhaar bis auf den heutigen Tag das bei weitem wichtigste Material für Haarhüte geblieben ist, wurde das Biberhaar beim Beginn dieses Jahrhunderts zu teuer, als daß man es weiter verwenden konnte.

Die geklopfte Arbeit umfaßt drei Gegenstände aus Wolle. Offen-

[1] Von einem alten Hutmacher wurde mir mitgeteilt, daß er selbst 1865—68 in zwei Kleinstädten Posens und Bayerns mit dem Fachbogen Wolle bearbeitet habe.

bar ist die besondere Technik der Ausscheidungsgrund. Daß die geklopfte Arbeit ursprünglich den bei weitem größten Teil der Produktion umfaßte, geht aus der Innungsordnung[1] von 1558 hervor. Es heißt dort: „Und dieweil die geklopfte Arbeit ein Fundament des Handwerks, so soll kein Meister einen Jungen an- und aufnehmen, er kann ihm denn die geklopfte Arbeit selbst lernen". Die hervorragende Bedeutung ging dieser Arbeit später verloren und 1734 wird sie überhaupt nicht mehr gemacht[2]. Deswegen war es auch unmöglich, über die Art dieser Technik etwas in Erfahrung zu bringen.

Aus den in der fünften Abteilung der Lohnordnung genannten Stücken, die mit dem gemeinsamen Namen der gestickten Arbeit benannt sind, erkennen wir, daß auch Mützen in das Produktionsgebiet der Hutmacher fielen.

Den zweiten kleineren Teil des Produktionsgebietes der Leipziger Hutmacher bilden die Socken: lange Reitsocken, Kniesocken, Knöchelsocken, Schuhsocken und Pantoffelsocken. Diese Gegenstände würden wir als Filzstiefel und Filzschuhe bezeichnen. Das zu ihnen verwendete Rohmaterial ist Wolle, Kuh- und Kälberhaare. Diese Stücke sind stets gangbare Artikel gewesen, wenn auch die Mode bald diese bald jene Art bevorzugte. So sind 1734 die langen Reitsocken, die drei Jahrhunderte lang ein Hauptartikel der Hutmacher gewesen sind und stets als Meisterstück gefordert wurden, nicht mehr an den Mann zu bringen und sollen im Meisterstück durch einen Hut ersetzt werden. Die Produktion dieser Artikel ist den Meistern nie und ihr Absatz erst spät streitig gemacht worden. Das erste hierauf bezügliche Aktenstück ist aus dem Jahre 1824. Zu dieser Zeit war die Produktion der Filzschuhe von Leipzig auf die Dörfer und Kleinstädte der Umgebung übergegangen. Aber die Leipziger Hutmacher wollten ihr Recht wahren und beklagten sich beim Rat, daß die Schuhmacher „Filzschuhe ohne Sohlen" auf dem Markte verkauft hatten. Die Entscheidung lautete dahin, daß der Verkauf der Filzschuhe ohne Sohlen ebensowohl als das Aushängen derselben in ihren Buden den Schuhmachern unter keinem Vorwande zu gestatten sei.

Auch die Verfertigung von Filzmänteln gehörte ursprünglich zum Pro-

---

[1] Leipziger Zunftbuch Bd. I S. 167.

[2] Protokoll vom 2. April 1734. Der Ober- und andere Meister der Hutmacher werden vorgeladen, um ihre Wünsche in Bezug auf eine Abänderung der Innungsartikel auszudrücken. Zu dem citierten Artikel sagen sie: „dieses falle weg, weil diese Arbeit ganz und gar aufgehoben". Leipz. Ratsarchiv LXIV, 67.

duktionsgebiet der Leipziger Hutmacher; doch sie ist schon zum Beginn des 17. Jahrhunderts nicht mehr im Gange.

Seit Mitte des 19. Jahrhunderts erhielt das Produktionsgebiet der Leipziger Hutmacher einen Zuwachs in der Fertigung der Seidenhüte. Diese sind entstanden aus den mit Biberhaaren plattierten Haarfilzhüten. Die damalige Form des Cylinders ermöglichte, daß man statt des Biberhaarüberzuges einen solchen von seidenem Velpel anwendete. Dann kam man auf den Gedanken, das Filzgestell durch ein aus Leinwand geklebtes Gestell, welches mit Schellack gesteift war, zu ersetzen. So entstand im Anfange unseres Jahrhunderts der moderne Cylinderhut und wurde fester Bestandteil der Mode. Zunächst blieben die Leipziger Hutmacher ihm von vornherein feindlich. Stolz auf ihre Kunst, aus einem Stück einen Hut machen zu können, betrachteten sie die Fabrikation von Seidenhüten als Buchbinderarbeit, weil er durch Zusammenkleben von Zeugstücken und Überkleben von Velpel hergestellt wird. Ein Leipziger Meister, dem der schnöde Gewinn über das zünftige Princip ging, und der in den vierziger Jahren anfing Seidenhüte zu machen, wurde von der Innung bestraft. Allein die Meister konnten auf die Dauer nicht an ihrer Ablehnung festhalten und bekehrten sich zum Seidenhut. Sie nahmen zunächst französische Gesellen, welche gegen hohen Lohn Lehrlingen, Gesellen und dem Meister die „Buchbinderarbeit" beibrachten. Schließlich wurde der Seidenhut der Hauptbestandteil der lokalen Produktion.

Die Strohhüte gehörten nicht zum zünftigen Produktionsgebiet. Nur solche für Männer sind als Nebenartikel des Hutmachergewerbes zu betrachten und den Mitgliedern des letzteren das Feilhalten damit in Konkurrenz mit den Strohhutfabrikanten und Händlern zu gestatten[1]. Doch entschlossen sich die Hutmacher erst sehr spät diesen Artikel zu führen. Vielmehr bestand noch bis in die siebziger Jahre eine derartige Feindschaft zwischen Filz und Stroh — von der auch in Gustav Freytags verlorener Handschrift die beiden feindlichen Nachbarn Hahn und Hummel erfüllt sind —, daß selbst Hutmacher, die nicht mehr produzierten, Strohhüte nicht in ihr Geschäft aufnahmen. Auch heute noch findet man in Hutgeschäften, die gelernten Hutmachern gehören, nicht immer Strohhüte.

An die Strohhutfabriken gliederte sich später die Fabrikation von Damenhüten aus Filz an. Der Grund dazu liegt darin, daß die Garnituren, welche die Damenhüte erhalten, für Stroh- und Filzhüte ziemlich gleichartig sind. Schon für die Zeit vor Ausgang der Zunftzeit trifft also

[1] Funkes Policeygesetze IV S. 189.

die Aussage von Bergius nicht mehr zu: die Hutmacher fertigten nur noch Hüte für Männer, nicht mehr für Frauen.

Das Hutstaffieren ist in Leipzig erst um 1790, also viel später als in anderen Städten, ein eigenes Gewerbe geworden, und auch da noch mußten sich die Staffierer mühsam ihre Anerkennung erkämpfen und konnten ihrer nie recht froh werden. Die Verrichtungen, die sie ausführen durften, bestanden darin, daß sie neue und gute alte Hüte aufstaffierten und ihnen die Form gaben, welche jeder verlangte oder welche die Mode erforderte. Das Auffärben der Hüte war ihnen verboten. Ihre Beschäftigung fanden die Staffierer hauptsächlich bei den Hutkramern, denen sie die ihnen selbst übertragenen Reparaturen ausführten. Andererseits erhielten sie auch vom Publikum Aufträge, mußten aber die ihnen übergebenen Hüte bei einem Leipziger Meister färben lassen. So erkaufte sich 1792 der Hutstaffierer Hartmann die Erlaubnis zu seinem Gewerbe von dem Obermeister Münch durch das Versprechen, daß er alle seine Hüte bei ihm werde färben lassen. Als ihn Münch mit der Arbeit lange aufhielt, sodaß er sich genötigt sah, bei einem andern Hutmacher färben zu lassen, wurde er vom Obermeister wegen Störerei denunziert. Überhaupt finden wir fortwährend Anklagen gegen die Hutstaffierer, und das Leben ist ihnen offenbar sehr sauer gemacht worden. Im ganzen sind in Leipzig nur drei Hutstaffierer gewesen, und von diesen ist der letzte im Jahre 1807 bereits wieder verschwunden.

Wenn sich auch kein eigenes Gewerbe des Hutstaffierers entwickelt hat, so ist doch die Arbeit des Staffierens im 17. Jahrhundert den Hutmachern von seiten der Kramer streitig gemacht worden. Hier handelt es sich darum, daß die Kramer die Meister abhängig von sich machen wollten und die Vollendungsarbeit deshalb verboten, um diese Abhängigkeit zu sichern. Auf diesen Kampf zwischen Hutmachern und Kramern wird noch ausführlicher einzugehen sein.

3. Absatz- und Konkurrenzverhältnisse.

Die Leipziger Hutmacher fertigten ihre Produkte auf Vorrat, für den Absatz auf dem Markte und in ihrer Wohnung. Außerdem besuchten sie die Jahrmärkte in anderen Städten.

Der Hut ist für die Produktion auf Vorrat geeigneter wie jedes andere Kleidungsstück. Individuelle Anforderungen können nur in ganz geringem Maße gestellt werden; es braucht hier nur ein Maß zu stimmen, nämlich die Weite, damit er dem Käufer paßt. Form und Ausstattung

wurden durch Sitte und Mode bestimmt. Man kaufte, was der Hutmacher vorlegte, große Auswahl fand man nicht[1].

Wohnung, Produktionsstätte und ständige Absatzstelle waren durchgehends in einem Hause. Um die Aufmerksamkeit des Publikums zu erregen, hing man einen Hut vor die Thür. Dieser wurde schon um 1600 durch ein gemaltes Schild ersetzt. Ursprünglich wohnten die Hutmacher beisammen in der Hutergasse, in der Nähe des heutigen Ranstädter Steinwegs[2]; sie bildeten eine besondere Nachbarschaft und waren nach St. Jakob eingepfarrt.

Schon seit dem Ende des 16. Jahrhunderts haben Hutmacher außer ihren Wohnungen noch andere ständige Absatzstellen gehabt, „offene Läden und Gewölbe", die in der inneren Stadt lagen und den Hutmachern die Konkurrenz mit den Kramern erleichterten[3]. Als aber im 17. Jahrhundert das Handwerk darnieder lag, mußten die Meister diese Gewölbe aufgeben. Erst in der letzten Hälfte des vorigen Jahrhunderts ist wieder von Läden außerhalb der Wohnung die Rede. In diesem Jahrhundert wurde das zur Regel. Nach den Adreßbüchern hatten von den Meistern

	ein besonderes Geschäftslokal außer ihrer Wohnung	nur ihre Wohnung	Meister überhaupt
1825	8	2	10
1836	10	1	11
1840	11	2	13
1845	10	3	13
1850	10	—	10
1855	11	3	14
1860	11	3	14

[1] L'art de faire des chapeaux par M. l'Abbé Nollet 1765. Das sechste Bild zeigt einen französischen Hutmacherladen. Hinter dem Ladentische steht die Frau und reicht dem Kunden einen Hut zur Anprobe. Im ganzen Lokal befinden sich 50—60 Hüte. An einem seitwärts stehenden Tisch giebt ein Geselle den Krempen die letzte Appretur.

[2] Posern-Klett, Urkdb. I, 115.

[3] Schreiben der Hutmacher an den Rat der Stadt Leipzig vom 19. Juni 1628. (Leipziger Ratsarchiv LXIV, 68a.) „E. Hochw. erinnern sich, welcher Gestalt die Cramermeister auß ihrem Innungsbrief kurzverrückter Zeit wieder Unß, wiewohl zur Ungebühr, eine vermeindte Klage anzustellen sich unterstanden, und darbey gesuchet und begehret, unß aufzuerlegen, daß wir unsere Hütte nicht in offenen Laden oder Gewölben, sondern in unsern Häußern alleine feilhaben, verkauffen und verhandeln sollten. Dargegen haben wir: Nachdem Paull Schimmell Bürger und Hutmacher länger denn vor 33 Jahren einen offenen Laden und Gewölbe in dem güldenen Hutte allhier bestanden, dorinnen ohn einiges Eintragk verkauft hatte."

Bis zum Ausgang der Zunftzeit boten damals die Wochenmärkte eine regelmäßige Absatzgelegenheit. Die Stände wurden alle Markttage umgewechselt. Fremde Meister waren von den Wochenmärkten ausgeschlossen. Auf der andern Seite wurde schon im 16. Jahrhundert gegen den Besuch der Kirmessen und später auch gegen das Hausieren der Meister von seiten der Innung eingeschritten.

Die einzige weitere Art des Absatzes boten die Jahrmärkte und Messen am Orte und in anderen Städten. Dieser Markthandel vollzog sich nach einer festen Regel. Die Meister des Ortes, an dem der Markt stattfand, hatten den „Fürstandt"; die Reihenfolge der Stände wurde ausgelost und zwar für die einheimischen Meister besonders und für die auswärtigen besonders. Einen weiteren Vorzug hatten die Einheimischen darin, daß sie einen größeren Stand haben durften, als die Fremden.

Auf den Märkten gab es fortwährend Reibereien und nicht selten Schlägereien zwischen einheimischen und fremden Hutmachern, bei denen dann auch die Ware von den Bänken herabgeworfen und schwer beschädigt wurde. Am meisten zu leiden hatten die halleschen Meister, die schon 1560 am Feilhalten verhindert wurden, wobei ihre Waren der Vernichtung anheimfielen. Im Jahre 1800 verlangten die Meister von Leipzig, Naumburg, Merseburg, Rötha, Pegau und Borna von dem Rate der Stadt Leipzig, daß die halleschen Meister, die ja Ausländer seien, ihre Stände an letzter Stelle einnehmen und die Hüte nicht einzeln, sondern mindestens im Viertelbutzend verkauften. Doch auch gut sächsische Hutmacher wurden hin und wieder von den Leipziger Handwerksbrüdern schikaniert oder gar am Auspacken der Ware verhindert.

Über den Verkehr mit dem Publikum auf den Märkten finden sich frühzeitig Vorschriften. Seit dem 16. Jahrhundert schon sind Verbote gegen das „Anschreien" der Kunden in Ordnungen und Ordnungsentwürfen regelmäßig enthalten. Im Jahre 1714 haben die Leipziger Hutmacher ein eigenes Marktreglement festgesetzt und vom Rate bestätigen lassen. Der Verkäufer darf den Kaufmann nur dann anreden, wenn er an der Bude stehen bleibt oder in sie hineinsieht; die Meister sind verpflichtet, nur gute Arbeit auf den Markt zu bringen und die Buden sollen in einer Reihe stehen. Beim zweiten Punkte griffen die Bestimmungen über „falsch Werk" Platz, d. h. das Verbot, Ware aus minderwertigem Rohmaterial feilzuhalten. Die Leipziger Vorschriften galten auch für fremde Hutmacher, wenn sie auf die Messe kamen.

Von 1800—1850 sind Angaben über die Zahl der fremden Hut-

macher, die die Leipziger Messe besuchen, aus den allerdings nie ganz zuverlässigen Meßadreßbüchern zu entnehmen. Es sind dort verzeichnet:

	Filzhutmacher	Seidenhutmacher	Strohhutfabrikanten
1800	1	—	—
1810	2	—	2
1825	8	1	11
1830	4	1	18
1836	3	3	16
1840	1	4	13
1845	2	4	22
1850	1	3	21

Von weit größerer Bedeutung als der Wettbewerb der Störer und der fremden Hutmacher auf den Märkten war die Konkurrenz der Kramer für die Entwicklung und die Lage der Leipziger Hutmacherei. In welchem Umfange die Kramer Hutmacherwaren führen durften, ist in dem „Vertrag[1] der Hutmacher und Kramer vom 21. April 1574" festgestellt worden. Demnach sollten die Kramer nur fremde Hüte, und zwar „seidene, satine und Braunschweigische Hüte, auch gute welsche oder niederländische", die in Leipzig nicht gemacht wurden, vertreiben. Solche Artikel, welche in das Produktionsgebiet der Leipziger Hutmacher fielen, durften sie wohl in ihren Kram aufnehmen, doch mußten sie sie von den heimischen Meistern beziehen. Die Bestellung sollten sie an den Obermeister richten, damit dieser den Auftrag unter die Meister verteilen konnte. Das einzelne Stück sollten sie um einen Groschen teurer bezahlen, als es „im gemeinen Kauf", d. h. im Verkauf an die Kunden des Hutmachers galt. Dafür verpflichteten sich die Meister „gute und tüchtige Hüte zu machen, damit dieselben desto besser zu verkaufen seien". Der Zweck der Bestimmung ist, den Hutmachern den Kontakt mit den Konsumenten nicht durch die Kramer nehmen zu lassen.

Die Grundsätze des Vertrages von 1574 waren wohl geeignet, die Leipziger Handwerker zu schützen, wenn sie eingehalten wurden. Die Kramer haben aber von vornherein sich nicht durch seine Bestimmungen binden lassen. Der Vertrag wurde zwar 1590 erneuert, jedoch mit dem gleichen negativen Erfolge für die Leipziger Meister. Denn die Baretkramer beschäftigten die Hutmacher der kleinen Städte (Wurzen, Leißnig, Döbeln, Colditz, Grimma, Delitzsch u. s. w.) als Hausindustrielle und waren nicht geneigt diesen gewinnbringenden Verlag aufzugeben. Seit wann das geschieht, ist nicht

[1] Ungedruckte Urkunde aus dem „Ratsbuch der Stadt Leipzig" Bd. 30 Fol. 7.

genau zu ermitteln. 1609 ist das Verlagssystem[1] jedenfalls schon bis zu dem Grade ausgebildet, daß das Rohmaterial und die Hutformen von den Kramern geliefert wurden. Sie empfangen von den Hausindustriellen die Hüte und besorgten dann ihrerseits die Ausschmückung, den letzten Teil des Produktionsprozesses.

In der Folgezeit (zwischen 1610 und 1630) gelang es den Kramern

[1] Das für die Kenntnis des damaligen Verlagssystems in der Hutmacherei hauptsächlich in Betracht kommende Aktenstück ist ein Schreiben der Hutmacher an den Rat der Stadt vom 16. August 1609 (Leipziger Ratsarchiv LXIV, 68 Vol. I). Es ist in mancher Beziehung interessant; im Auszuge lautet es: „dieweil wir aber täglich befinden und augenscheinlich sehen das vilgedachte baredkramer alhie allerley gemeine schlechte wahr bestellen und machen lassen, dannhero die Hutmacher zu Wurtzen, Leißnik, Döbeln, Coldiz, Grimma, Delitzsch, Braneg, Freiberg und anderstwo, alle Wochen und baldt täglich allerley hutte, gantze große Korbe voll herein tragen, den baredkramern ein- und außerhalb der Stadt bringen auch von Kram zu Kram darmit hausieren gehn und verkauffen, wie sie können. Wan dan in solchem schwachen Zustande, die höchste noth erfordert, das ein jeder Meister in seinem Beruf vleißig, auch in Verfertigung seiner Handtarbeit zu tichten und zu trachten pflegt, etwas neues herfor zu bringen, so baldt eine neue Form, oder art der Hüte gemacht, und ersehen wird, so baldt befleißigen Sich die Cramer, das sie uns solche Form abtrehen und machen lassen, schicken solche den Wurtzischen Delitzschen und andern Huttmachern, und bestellen bei ihnen was sie bedarfen. Dieweil sie solche wahr in einem wohlfeilern kauf, von ihnen, weder bey uns alhie kaufen können gebrauchen Sich hernach der gelegsten und besten Örter, mit offenen gewelben, und kramladen, uf dem Markt und andern vornembsten straßen, Setzen allerley art der Hutte mit großen hauffen heraus auf die kramladen, ziehen also hiermitt aller Handt edell und unedl, Burger und baur, Studenten und handwerger an Sich, das uns armen Huttmachern, alß von ihnen die nahrung in unsern heusern, und uf den Wochenmarkten also entzogen ist, das wir manchen Markttag ohne handkauf unsere wahr wider einlegen und heimtragen müssen, auch oftermals in acht Tagen nicht einen hut in unsern heusern verkauffen können. Und das noch mehr ist, So bestellen die baredkramer bey den Kürschner und andern Weibern, die kaninigen haar und fleckhgen, Übersetzen sie mit gelde, geben solche den frembden huttmachern, laßen sie ihres gefallens filze daraus machen, entziehen uns meistern alhie dieselbigen auch, das wir derer großen mangl leiden und keine um gebührliche bezahlung bekomen, und ist (leiber gott erbarm!) mit uns hutmachern dahin kommen, do sich vor ettlich Jahren 16 auch 18 meister unsers handtwergs alhie erhalten könnten itziger Zeit, aber wie augenscheinlich und offenbahr sich unser 5 kümmerlich behelfen, und unsere Weib und kindt erhalten konnen, do hergegen zwolf oder mehr huttkramern sich alhie ernehren, und wohl befinden, welche alle semmtlichen der frembden meister nutz, nahrung und forderung bessern, und im gegentheil unser und unserer nachkommenden Unterdrückung, Vertilgung und eußersten verderben Suchen und wo solchem Vornemen nicht wirdt abgeholfen, werden wir letzlich in die äußerste noth und armut geraten mußen, welches der gethreue got gnedig verhüten wolle."

sogar, auch die Leipziger Hutmacher in das Abhängigkeitsverhältnis des Verlagssystems herabzudrücken. Dabei kam ihnen die Mode des 17. Jahrhunderts zu Hilfe. Es war eine Zeit allgemeiner Nachahmung des französischen Geschmacks, besonders in der Kopfbedeckung[1], aufgekommen, und da in Frankreich die Mode damals sehr schnell wechselte, änderten sich auch die Anforderungen des deutschen Publikums an die Form und die Ausstattung der Hüte. Gegen diese blinde Gefolgschaft hinter den Franzosen eiferte ein zeitgenössischer Satiriker[2]: „Wie viele Gattungen von Hüten habt ihr in wenig Jahren nicht nach getragen? Jetzt ein Hut wie ein Ankenhafen, dann wie ein Zuckerhut, wie ein Kardinalshut, dann wie ein Schlapphut, da ein Stilp[3] Ehlen breit, da ein Stilp Fingers breit; dann von Geißenhaar, dann von Kamellhaar, dann von Biberhaar, von Affenhaar, von Narrenhaar; dann wie ein Hut alß ein schwarzwälder Käß, dann wie ein hollender Käß, dann wie ein Münster Käß." Dieser fortwährende Wechsel machte es den Handwerkern schwer, sich auf dem laufenden zu erhalten; sie produzierten nicht genug um das in die Formen gesteckte Kapital wieder herausschlagen zu können, und mußten infolgedessen hinter den Kramern zurückbleiben, die bei ihrem größeren Absatze schneller die Formen ausnutzen konnten.

Weiterhin unterstützte die Mode die Kramer in ihrer Eigenschaft als „Fertigmacher" auch dadurch, daß auf den breiten Krempen zwei oder drei Federn von ziemlicher Breite getragen[4], und daß die Hüte mit „seidenen Bändern und von Gold und Silber gewirkten, geflochtenen und verfertigten Hutschnüren" ausgeschmückt wurden. Die Hutmacher gaben bald auch rechtlich die Befugnis zum Staffieren auf und gestanden sie den Kramern zu. Sie selbst sollten nur mit solchen Hutschnüren staffieren, die sie selber von Haaren und Filzen zu machen pflegten[5].

Gute Hüte gab es von jetzt ab nur bei den Kramern, und diese gewannen dann auch das wohlhabende Publikum. Die bessere Verkaufsstelle

---

[1] Weiß, Kostümkunde Bd. II S. 1035.

[2] Hans Michael Moscheroch (Philander von Sittewald) in seiner 1646 zuerst veröffentlichten Schrift „Wunderlichen und wahrhaftigen Geschichte"; auch Weiß a. a. O.

[3] Aufgestülpte Krempe.

[4] Weiß, Kostümkunde Bd. II S. 986.

[5] Man beachte hier die scharfe begriffliche Abgrenzung des Produktionsgebietes der Leipziger Hutmacher. Der Gedanke ist der, daß dem Hutmacher alle Arbeit zukomme, die auf dem Filzprozeß beruhe, keine andere.

trug dazu nicht wenig bei. Überhaupt ist die ganze Überlegenheit des kaufmännischen Absatzes von den Handwerkern damals schon empfunden worden, wie man aus ihrem Schreiben an den Rat ersehen kann. Auch die Kramer erkannten, daß ihre Überlegenheit zum großen Teil in der besseren Absatzweise begründet war, und strebten darnach, den Hutmachern diesen Vorteil zu entziehen, indem sie vom Rate verlangten, daß den Hutmachern das Feilhalten in offenen Läden und Gewölben verboten und ihnen nur der Verkauf in der Wohnung gestattet werden sollte. 1628 erließ der Rat eine dahin lautende Verfügung.

Für die Hutmacher ist es offenbar in dieser Zeit sehr schwer gewesen, sich den Unterhalt zu erwerben, und wahrscheinlich sind sie in größerer Zahl von Leipzig weggezogen. Denn während um 1595 in der Stadt 18 Meister waren, finden wir 1609 deren nur 5; auf so kleiner Zahl hielt sich dann das Handwerk über ein Menschenalter. 1647 sind auch nur 6 Meister. Dann hob es sich aber bis 1685 wieder auf 11 und 1714 auf 16 Meister.

Im Verlagssystem haben die Leipziger Hutmacher sicher noch 1683 in größerem Umfange gearbeitet, denn ein Hutstaffierer, der sich um diese Zeit niederlassen wollte, rechnete offenbar mit dieser Thatsache, als er in einem Gesuch um die Erlaubnis zur Niederlassung auseinandersetzte, daß er den Hutmachern an ihrer Nahrung keinen Abbruch thun wolle, sondern ihnen vielmehr Verdienst zuführen werde, indem er bei ihnen die Filze machen lassen werde und ihnen nur das letzte „aprestament“ geben wolle. Trotzdem setzten die Hutmacher durch, daß er nicht zugelassen wurde. Ihr Ansehen und ihr Einfluß war mit ihrer Zahl wieder etwas gestiegen. 1690 fangen dann die Reorganisationsbestrebungen der Innung an.

Im 18. Jahrhundert scheint die Konkurrenz der Kramer aufgehört zu haben. Vom Verlagssystem ist keine Rede mehr, und der Ordnungsentwurf von 1734 spricht überhaupt nicht von der „Krämerei“. Seit dieser Zeit nimmt die Hutmacherei in Leipzig wieder eine erfreuliche Entwicklung. Die Meister arbeiten wieder für die Kunden, und seit Anfang des 19. Jahrhunderts fangen zwei Fabriken sogar an, für den Engrosabsatz zu produzieren.

Die jeweilige Lage der Hutmacherei wird durch die wenigen vorhandenen Angaben über die Zahl der Meister einigermaßen illustriert. Es waren vorhanden

im Jahre	Meister	im Jahre	Meister
1429	19	1751	17
1483	14	1755	15
1590	16	1764	15
1609	5	1770	16
1647	6	1775	15
1685	11	1780	13
1714[1]	16	1785	7
1723	16	1790	5
1732	17	1795	8
1746	18	1800	9

Handel war den Hutmachern in gewissem Umfange gestattet. Während der Jahrmärkte konnten sie von fremden Hutmachern oder Händlern Hüte kaufen und an sie solche verkaufen. Sodann durften sie, wenn es auch principiell verboten war, von Mitmeistern Waren aufzukaufen[2], für den Fall, daß sie zu einem Jahrmarkt fuhren, ihren Mitgewerken ihre Ware abkaufen, „damit ein Nachbar, der wenig Wahr hat, nicht Unkost darauf wenden dörft" (Ordnung von 1558). In beiden Fällen geht das Recht zum Handel auf die Jahrmärkte zurück; außerhalb derselben war es den Hutmachern versagt und gebührte allein den Kramern. Ordentlicher Bestandteil der Erwerbswirtschaft eines Hutmachers wurde der Handel erst um 1800, aber auch hier geschah es noch mit ausdrücklicher Bewilligung der Innung; im allgemeinen aber erlangte dieser Handel bis etwa 1840 keine größere Bedeutung.

4. Die Handwerksverfassung.

Das erste Statut der Hutmacherinnung ist aus dem Jahre 1429[3]. Sein Inhalt ist im ersten Abschnitt dargestellt. 1558 bestätigte der Kurfürst eine neue Innungsordnung. Die Innung wurde damit eine Kreisinnung und folgende vierzehn Städte gehörten zur Leipziger Lade: Weißenfels, Delitzsch, Wurzen, Grimma, Borna, Kolditz, Pegau, Rötha, Merseburg,

[1] Die bis 1714 inkl. aufgeführten Zahlen stammen aus Unterschriften der Leipziger Hutmacher in den Akten, die folgenden aus den Adreßbüchern.

[2] Dieses Verbot war im 17. Jahrhundert, als die meisten Hutmacher im Verlagssystem für die Kramer arbeiteten, in Vergessenheit geraten, und als 1683 ein Meister den dritten Gesellen verlangte, wiesen seine Genossen darauf hin, daß er ja seinen Bedarf, soweit er ihn mit seinen beiden Gesellen nicht decken konnte, von seinen Mitmeistern machen lassen könne.

[3] Posern-Klett, Urkundenbuch der Stadt Leipzig Nr. 169.

Mücheln, Lützen, Meißen, Zorwigk, Zschkeuditz. Bis 1610 kamen noch fünf andere Orte hinzu, nämlich Taucha, Liebertwolkwitz, Brandeis, Zwenkau und Ranstadt. Im 18. Jahrhundert trennten sich jedoch alle diese Städte von der Leipziger Hauptlade wieder ab. Eine Revision der Innungsordnung fand 1734 statt. 1825 ist die letzte Ordnung erlassen.

Aus den Bestimmungen dieser Ordnungen ist uns etwa folgendes für unseren Zweck von Bedeutung. Eine Wanderzeit ist erst im Beginn des 17. Jahrhunderts erforderlich. Von da ab sind vor Zulassung zum Meisterstück folgende Bedingungen zu erfüllen: 3 Jahre Lehrzeit, 4 Jahre Wanderzeit, 2 Jahre „treuliche Arbeit" bei einem Leipziger Meister und $^3/_4$ Jahr Mutzeit (alle Quartal einmal). Bei jeder Mutung muß der Geselle einen Thaler, für die Besichtigung des Meisterstücks 12 Groschen zahlen, sechs Gulden zum Meisterrecht niederlegen und einen Gulden für die Erlaubnis einen Jungen zu halten in die Lade geben. Das Werkzeug und die „Stoffage" (Stoff ist noch heute die übliche Bezeichnung für die Haare, aus denen der Hut gemacht wird) muß der Stückmeister sich selbst verschaffen. Die Werkstatt stellt ihm ein Meister zur Verfügung gegen eine Entschädigung von 2 Thalern. Natürlich war auch ein Meistereſſen üblich, dessen Kostspieligkeit einmal sogar kurfürstliches Einschreiten nötig machte. An Stelle des Meistereſſens soll von da ab auch Barzahlung von 10 Thalern erlaubt sein.

Das Meisterstück bemühte man sich fortwährend der Mode anzupassen, um dem jungen Meister die Kosten für einen unverwendbaren teuren Hut zu ersparen. Für die Landmeister war stets ein anderes, dem ländlichen Konsum angepaßtes, Stück vorgesehen; die Geld- und anderen Leistungen blieben für sie jedoch dieselben.

Nach der bis zuletzt maßgebenden Ordnung von 1825 betrugen die Gebühren für das Meisterwerden:

Botenlohn für den Jungmeister	—	Thlr.	16 Gr.
dem Obermeister und Beisitzer	3	„	— „
den Meistern zu gleichen Teilen	10	„	— „
für die Werkstatt	8	„	— „
eine Stube für die anwesenden Meister	3	„	— „
in die Innungslade für Erteilung des Meisterrechts	25	„	— „
zusammen	49	Thlr.	16 Gr.

Außer diesen Gebühren sollte bei Strafe dem Gesellen nichts abgefordert werden; Meistereſſen, Schmaus, Kollationsfrühstück oder ein anderer Aufwand vor, während und nach der Prüfung sollten bei doppelter Ersatzpflicht und Bestrafung der Beteiligten verboten sein. Natürlich hatte diese

Bestimmung keine Wirkung. Wie mir von einem alten Meister versichert wurde, thaten die Schaumeister alles um das Meisterstück kostspielig werden zu lassen, indem sie stets fehlerhafte Stellen zu finden verstanden, sodaß die Prüfung wiederholt werden mußte. Keineswegs waren die Ausgaben zum Meisterstück geringer als 200 Thaler — eine schwere unproduktive Belastung des jungen Meisters.

Die Zahl der Gesellen wurde 1558 auf zwei festgesetzt, bald ist sie jedoch überschritten worden, nicht allgemein, sondern „allein aufm Nothfall — mit Vorbewußt und Erlaubnis des Handtwerks". Am Ende des 16. Jahrhunderts ist die Zulässigkeit des dritten Gesellen anerkannt. Die Schwäche des Gewerbes im 17. Jahrhundert macht ihn freilich überflüssig, und so kommt es, daß im 18. Jahrhundert wieder principiell nur 2 Gesellen statthaft sind. „Trüge sichs aber zu, daß ein Meister in Kundschaft geriethe, daß er seine Arbeith mit zwei Gesellen und einem Jungen nicht bestreiten könnte, soll ihm frey stehen, jedoch nicht anders als bey höchst notwendiger Arbeith soviel Gesellen, alß er benöthigt, zu fördern." Daß eine so dehnbare Bestimmung vielmehr geeignet war, Ungleichheit der Betriebe aufkommen zu lassen, als direkte Zulassung des dritten Gesellen und Verbot eines weiteren, ist leicht ersichtlich. In der That ist die Entwicklung so gewesen, daß am Ende des vorigen Jahrhunderts einzelne Hutmacher das Übergewicht gewannen; so der Obermeister Münch, der sich Kutsche und Pferde hielt und die Innung mit rücksichtsloser Nichtachtung behandelte. Eine positive Angabe ist aus dem Jahre 1821 vorhanden: in der Hahnschen Werkstatt arbeiteten damals 5 Gesellen und mehrere Lehrlinge. Diese Thatsache wurde aber nicht mehr als anstößig empfunden, und in der Ordnung von 1825 wird die Unbeschränktheit der Gesellenzahl offiziell bestätigt.

Ein eigener Gesellenstand scheint erst am Ende des vorigen Jahrhunderts sich gebildet zu haben; bis dahin ist nichts zu finden, was darauf hindeutet, daß die Gesellen nicht stets auch Aussicht hatten Meister zu werden oder daß sie als Stand für Standesinteressen eintraten. Im Anfange des 19. Jahrhunderts sind die Gesellen vielfach verheiratet; sie betrachten also ihren Erwerb als Geselle als etwas definitives und gründen auf ihn eine Familie. Ein weiterer Beleg für eine gewisse Auffassung der Arbeitskräfte im Gesellenstande ist das Alter der mutenden Gesellen. In der Zeit von 1824 bis 1827 wollten 4 Gesellen Meister werden; sie waren 29, 39, 41 und 53 Jahre alt, und es waren 12, 21, 24 und 35 Jahre seit der Lossprechung vergangen.

Die Lehrzeit war bis zu Anfang des 18. Jahrhunderts drei Jahre.

Der Junge hatte, „daß er brav und das Handtwerg auslernen wil, mit tzehen gulden genugſam zu verbürgen und dem Handtwerge tzwölf groſchen niederzulegen“ [1]. Später wird die Lehrzeit länger und dauert 3, 4, 5 auch 7 Jahre [2], je nach Vereinbarung. Nach der Ordnung von 1825 ſollte die Lehrzeit in der Regel drei Jahre dauern, und ein Lehrgeld von höchſtens 50 Thlrn. gefordert werden. Die Koſten der Aufdingung beliefen ſich auf 4 Thlr. 22 Gr. Die Lehrlinge waren in Koſt und Wohnung bei dem Meiſter und führten nicht gerade ein angenehmes Daſein; ſeit Beginn dieſes Jahrhunderts finden ſich häufige Klagen über Mißhandlung von ſeiten der Geſellen und Meiſter und über ſchlechtes und unzureichendes Eſſen.

Die Zahl der Lehrlinge war bis 1825 auf einen beſchränkt. Doch ſind Verſtöße dagegen vorgekommen, und in der Ordnung von 1825 wird die Zahl der zu haltenden Lehrlinge jedem Meiſter freigeſtellt. Es konnte ſich infolge deſſen eine weitgetriebene Lehrlingszüchterei entwickeln, und am Ausgange der Zunftzeit arbeiteten einige Meiſter faſt ausſchließlich mit Lehrlingen. Um zu verhindern, daß die Ausbildung unter der allzugroßen Zahl leide, war dem Obermeiſter zur Pflicht gemacht, die Meiſter daraufhin zu beobachten und nötigenfalls beim Magiſtrate Anzeige zu machen. In den vorhandenen Akten findet ſich aber keine Anzeige.

Die Losſprechung koſtete 1734 acht Thaler. Ein Geſellenſtück wird erſt in der Ordnung von 1825 feſtgeſtellt: ein runder gemiſchter Hut zu einem Verkaufspreiſe von 2 Thlr. 12 Gr. bis 3 Thlr.

Neben den Geſellen und Lehrlingen ſcheint die Hutmacherwerkſtätte ſchon 1734 auch anderes Perſonal umfaßt zu haben, nämlich einen Zurichter, der die Wolle kratzen und die Hüte zubereiten half [3]; alſo die Vorbereitungs- und Vollendungsarbeiten machte, zu denen keine beſondere Schulung gehörte. 1801 wird geſagt: „Das Zurichten, Bügeln, Anformen und Aufſteifen ſei eine Beſchäftigung, die jeder machen könne, der auch nicht Geſelle ſei. Von einem Geſellen könne ſie ſogar nicht verlangt werden, wenn er es nicht thue oder beſonders darauf ſich annehmen laſſe.“ Die Vollendungsarbeiten am fertigen Filzſtumpen, um die es ſich hier handelt, ſind allerdings ſo einfach, daß ſie keinen gelernten Hutmacher erfordern; ſie haben auch mit der Arbeit des Filzens, die das Können der Geſellen ausmacht, nichts zu thun.

---

[1] Ordnung von 1558.

[2] Bergius a. a. O.

[3] In dem Gutachten der Hutmacher zu dem Entwurf der neuen Ordnung heißt es: Ein zurichter, ein frembder Kerl, ſo mit arbeite und die Hüthe zu bereiten, auch die Wolle kratzen hülfe.

Der Lohn ist ursprünglich Wochenlohn gewesen: fünf Groschen nebst Essen und Trinken (Ordnung von 1558). Jedoch war der Zeitlohn dahin modifiziert, daß ein „Tagewerk" erreicht werden mußte, und das darüber Geleistete nach Stück bezahlt wurde. Die Höhe des Stücklohns für Überarbeit ist in der Ordnung von 1558 genau festgesetzt. Nach dem Entwurf einer Ordnung ist man am Anfange des 18. Jahrhunderts zum reinen Stücklohn übergegangen (vergl. S. 294), woneben freilich die Verpflegung im Meisterhause fortbestand.

Die Arbeitszeit wird erst in der Ordnung von 1825 geregelt. Ohne Rücksicht darauf, ob der Geselle auf Stück- oder Tagelohn arbeitet, hat derselbe die täglichen Arbeitsstunden, nämlich: von früh 6 bis abends 8 Uhr im Sommer und von früh 7 bis abends 8 Uhr im Winter gehörig abzuwarten, bei Geld- und Gefängnisstrafe. Die nötige Zeit zu den Mahlzeiten soll ihnen gelassen werden.

Den Mißbrauch des blauen Montags suchte man durch Bestrafung der Gesellen und Anzeigepflicht der Meister zu beseitigen. Der Geselle, der am Montag feierte, sollte die Woche nicht weiterarbeiten dürfen und so um seinen Wochenlohn kommen, und kein Meister durfte ihn zum Essen aufnehmen. Gestattet ist die Feier des Montags allein und ausdrücklich „nach einer jeden Stadt Jahrmarkt".

Bei der Aufhebung des Arbeitsverhältnisses war der Meister dem Gesellen gegenüber bevorzugt. 1737 sagen die Meister hierüber aus: Der Geselle muß, wenn er Abschied nehmen will, acht Tage vorher dem Meister kündigen. Der Meister aber könne an jedem Sonntag den Gesellen auf den folgenden Montag entlassen. Vierzehn Tage vor den hohen Festen und den Messen darf der Geselle überhaupt nicht Abschied nehmen. Die Ordnung von 1825 bestimmt, daß die Verabschiedung jederzeit geschehen kann.

Trat ein Geselle aus der Werkstatt seines Meisters aus, so war ursprünglich die Folge, daß er die Stadt verlassen und ein Vierteljahr wandern mußte. So bestimmt die Ordnung von 1558. Während des dreißigjährigen Krieges (1627) wurden diese Vorschriften aufgehoben, weil bei den „schweren Zeiten und Kriegsleuffen die Gesellen seltzam, alszo daß in vielen Wochen keiner anhero kombt, müßten die Gesellen nicht mehr von der Stadt abgetrieben, viel lieber angehalten, und woferne sie nicht länger bey einem Meister stehen wollten, ihnen zugelassen werden, in eine andere Werkstadt einzutreten, jedoch, daß es ohne Verhetzung geschehe." Später kam der ältere Gebrauch wieder in Aufnahme und wurde erst 1825 endgültig beseitigt. Bestehen blieb er auch jetzt noch für den Fall, daß der Geselle von seinem

letzten Meister nicht das Zeugnis der Treue und Redlichkeit oder sonstigen Wohlverhaltens erhalten hatte.

Der Arbeitsnachweis hat entsprechend den kleinen Verhältnissen des Hutmacherhandwerks keine besondere Organisation gefunden. In älterer Zeit hielt der zugewanderte Geselle Umschau nach Arbeit, und wurde dabei von dem Altgesellen unterstützt. Die Meister durften aber nur in einer bestimmten Reihe berücksichtigt werden. Die Reihenfolge bestimmte sich nach der Zeit der Meldung und ferner darnach, ob der Meister mehr als einen Gesellen hatte. Erst wenn der Meister, welcher zuletzt keinen Gesellen bekommen hat und nur einen Gesellen hat, den neuen Gesellen nicht annimmt, kommen die andern Meister in Betracht. Später (1825) hat der Herbergsvater die Besorgung des Arbeitsnachweises übernommen, und da Beschränkungen der Zahl der Gesellen nicht mehr vorhanden waren, wurden die Meister einfach nach der Reihe ihrer Meldungen berücksichtigt. Daß der Obermeister von der Placierung der Gesellen Bericht erhalte, ist ein Beschluß der Innung aus noch späterer Zeit. Die Meister waren natürlich nicht an den Arbeitsnachweis der Zunft gebunden, und konnten ihren Bedarf auch durch Verschreibung von auswärts befriedigen.

5. Die Leipziger Hutmacherei am Ausgange der Zunftzeit.

Die bisherigen Ausführungen schildern die Leipziger Hutmacherei bis zum Ende des 18. Jahrhunderts. Für die Folgezeit bis zur Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen findet sich im Ratsarchiv nur wenig Aktenmaterial, mehr wahrscheinlich in der Lade der Innung. Diese birgt auch ein Manual, in das seit 1558 jeder Meister eingetragen wurde. Die Bemühungen, dieses schätzenswerte Material zu erhalten, waren leider erfolglos. Nichtsdestoweniger muß versucht werden, eine Skizze von der neueren Entwicklung des Gewerbes zu geben, bei der, soweit möglich, die Mitteilungen altangesessener Hutmacher zu Rate gezogen wurden.

Zur ersten Orientierung mögen folgende den Adreßbüchern entnommene Angaben über die Zahl der jeweils vorhandenen Meister dienen:

Jahr	Meister	Jahr	Meister
1801	11	1830	13
1805	12	1836	11
1812	16	1840	13
1814	15	1845	13
1820	9	1850	10
1823	10	1855	14
1825	10	1860	14

Diese Zahlen zeigen, daß die Leipziger Hutmacherei in den ersten sechs Jahrzehnten dieses Jahrhunderts niemals die Zahl der Betriebe erreichte, die sie im gleichen Zeitraum des vorigen Jahrhunderts (vergl. S. 306) gehabt hatte. Um dies zu verstehen, muß uns, die wir gewöhnt sind, den Hut auf den meisten Köpfen der großstädtischen Civilbevölkerung zu sehen, in Erinnerung gebracht werden, daß noch in den fünfziger Jahren die Mütze die Kopfbedeckung des größeren Teiles der Bevölkerung war. Auch gewinnt seit dem zweiten Viertel unseres Jahrhunderts der Strohhut zunächst unter den wohlhabenderen Klassen Verbreitung.

Aber auch an einer anderen Stelle war das Produktionsgebiet der Meister im Vergleich mit dem des 18. Jahrhunderts an Umfang geschmälert worden. Die Fertigung der Socken, Filzschuhe, überhaupt aller sog. Filzwaren war aufgegeben worden. Ihr historisches Recht aber wahrte sich die Innung und bestand darauf, daß ihre Mitglieder allein diese Artikel absetzen durften, die sie aus Oschatz, Döbeln und Glauchau, wo sich dieser Zweig des Gewerbes stärker ausgebildet hatte, bezogen.

Auf der anderen Seite hatte die Leipziger Hutmacherei für den so erlittenen Verlust eine gewisse Kompensation dadurch erhalten, daß sie die in Mode gekommenen Velpelcylinderhüte in den Bereich ihrer Produktion aufgenommen hatte. Wie im zweiten Abschnitt gesagt ist, geschah dies nach längerem Widerstreben, und erst 1850 werden in mehreren Werkstätten Seidenhüte gefertigt. Diese neue Erwerbsquelle war und blieb jedoch die Domäne weniger reicher Meister. Ein voller Ersatz für die verloren gegangene Filzschuhmacherei war daraus insofern nicht erreicht, als bei dieser hauptsächlich die armen Meister beteiligt waren. Diese blieben jetzt allein auf die Verfertigung von Hasen- und Kaninchenhaarhüten beschränkt.

Alle Produktion geschah für den lokalen Markt. Die Betriebsform war allein das Handwerk. Ihren Absatz fanden die Produkte bei den Konsumenten, nicht bei den Wiederverkäufern. Eine Ausnahme von dieser Regel machten während der Messe die Bestellungen von Kinderhüten, welche die Hutmacher von griechischen Kaufleuten erhielten. Doch waren diese Aufträge nur geringfügig (zwei bis drei Dutzend für den Meister) und nicht regelmäßig. Schließlich blieben sie ganz aus. Einen Einfluß auf die Entwicklung des Gewerbes haben sie nicht ausgeübt.

So konnte man[1] denn bei Gelegenheit der Umfrage von 1856 sagen, daß die Hutmacherei noch ein durchaus zünftiges Gewerbe bilde, und daß sie hinsichtlich ihrer Erzeugnisse der Konkurrenz des Fabrikbetriebes nicht

[1] Zeitschrift des Königl. sächs. stat. Bureaus. 1861. S. 103 u. 109.

ausgesetzt sei. Diese Aussage wird durch die Ergebnisse der Volkszählung vom 3. Dezember 1861 bestätigt. Damals zählte das Königreich Sachsen im Hutmachergewerbe:

	Meister	Gesellen u. Lehrl.	beschäftigte Pers. überh.
in den 12 Städten mit über 10 000 Einwohner	92	216	308
in den Mittel- und Kleinstädten	277	462	739
auf dem platten Lande	5	24	29
im ganzen Lande	374	702	1076

Auf die zwölf Großstädte entfallen, in relativen Zahlen ausgedrückt, 28 % aller in der Hutmacherei beschäftigten Personen, obwohl diese Städte nur 15,6 % der Einwohner Sachsens umfassen. Es verteilen sich diese 28 % auf die einzelnen Städte in folgender Weise:

	Personen in der Hutmacherei %	Von den Einwohnern Sachsens kommen auf die Städte %
1. Dresden	8,27	4,68
2. Leipzig	7,25	3,53
3. Chemnitz	3,62	2,04
4. Freiberg	2,88	0,79
5. Bautzen	1,48	0,54
6. Zittau	1,11	0,59
7. Zwickau	1,02	0,92
8. Glauchau	0,92	0,75
9. Plauen	0,92	0,73
10. Meerane	0,46	0,61
11. Reichenbach	0,46	0,46
12. Crimmitschau	1,18	0,48

Die sechs zuerst genannten Städte hatten somit 24,61 % aller in der Hutmacherei beschäftigten Personen und 12,17 % aller Sachsen in ihren Mauern. In den andern sechs Städten zählte man 3,92 % aller Hutmacher und 3,95 % aller Sachsen. Diese Zahlen charakterisieren die Hutmacherei als ein specifisch großstädtisches Gewerbe, was damit zusammenhängen muß, daß der Hut damals eine wesentlich großstädtische Kopfbedeckung war.

Die Leipziger Hutmacherei wird nur von der Dresdener überragt; im Verhältnis zur Einwohnerzahl stellt sie sich sogar günstiger. Trotzdem deckte das nur für den lokalen Absatz produzierende Gewerbe den Leipziger Bedarf nicht vollständig. Schon am Ausgange der Zunftzeit gab es drei oder vier

Geschäfte am Platze, welche Wiener, Pariser und auch Berliner Hüte vertrieben.

Die Zahl der Meister betrug

im Jahre	in Dresden	in Leipzig
1830	27	15
1849	28	13
1856	26	13
1861	22	16

Während man in Dresden von 1849—1861 ein fortwährendes Fallen bemerkt, ist in Leipzig in dieser Zeit ein Steigen der Meisterzahl zu beobachten. Gleichartiger stellt sich die Entwicklung dar, wenn man die relativen Zahlen vergleicht. Es kommen auf einen Meister Einwohner

im Jahre	in Dresden	in Leipzig
1830	2346	2815
1849	3360	4798
1856	4191	5374
1861	5825	4906

In beiden Städten also hatten sich die Hutmachermeister nicht im Verhältnis zur Einwohnerzahl vermehrt, obwohl in dieser Zeit der Bedarf an Hüten sich verallgemeinert hatte. Die Wahrscheinlichkeit, daß sich infolgedessen die Betriebe vergrößert haben dürften, wird durch folgende Zahlen bestätigt. Auf einen Meister kamen Gesellen und Lehrlinge:

im Jahre	in Dresden	in Leipzig
1849	1,8	1,9
1856	1,1	3,5
1861	3,0	3,9

In der Zeit von 1849 bis 1861 hat sich die Größe der Betriebe im Mittel etwa verdoppelt. Dieses Anwachsen der Durchschnittsziffer muß man aber auf Rechnung einiger weniger Betriebe setzen. Ein großer Teil der Betriebe war 1861 Alleinbetrieb oder hatte nur ein oder zwei Hilfspersonen. Die beiden größten Betriebe Leipzigs dagegen beschäftigten 20 und 10 Gehilfen. Die Differenzierung der Betriebsgrößen war also schon weit vorgeschritten. In den großen Betrieben war auch schon eine dürftige Arbeitszerlegung durchgeführt in der Weise, daß die Arbeiten des Haarschneidens, des Fachens und Walkens, des Faconnierens und des Staffierens von verschiedenen Personen geleistet wurden. Aber sonst standen dieselben in ihrer Betriebsorganisation doch dem Handwerk noch sehr nahe.

6. Einführung der Gewerbefreiheit. Technische Umwälzungen.

An dem im vorigen Abschnitt geschilderten Stande der Leipziger Hutmacherei wurde durch die Einführung der Gewerbefreiheit wenig geändert. Nur die Innung nahm an Mitgliederzahl fortwährend ab, da die neu sich niederlassenden Meister sich nicht aufnehmen ließen, und von den alten Innungsmeistern einige sogar austraten. Das Verhältnis von Innungsmeistern und Nichtinnungsmeistern gestaltete sich weiterhin in folgende Weise:

im Jahre	Innungsmeister	Fabrikanten und Händler außerhalb der Innung	Betriebsinhaber überhaupt
1861	15	—	15
1863	14	2	16
1865	12	9	21
1867	11	12	23
1870	9	15	24
1872	9	15	24
1875	8	20	28
1877	7	23	30
1880	6	32	38
1882	4	34	38
1885	4	32	36
1887	3	34	37
1890	12	42	54
1892	13	47	60
1894	14	51	56
1896	13	50	63

In der Zeit von 1861 bis 1887 ist kein Hutmacher neu in die Innung eingetreten, ein Beweis für deren völlige Überflüssigkeit. Seit 1875 finden sich in der Reihe „Fabrikanten und Händler außerhalb der Innung" auch die Huthändler, welche nicht gelernte Hutmacher, sondern Kaufleute sind. Da damals schon die Eigenproduktion von den meisten Hutmachern eingestellt war, unterschieden sie sich nicht mehr von den eigentlichen Kaufleuten, und so war auch kein Grund vorhanden, beide getrennt aufzuführen. Daß aber die Leipziger Hutmacher die eigene Produktion aufgaben, ist die Folge der Umwälzungen in der Technik der Hutmacherei. Diese sind zweifacher Art:

1. Es wurde durch eine neue Bearbeitungsmethode die Wolle für die Fabrikation der Hüte wiedergewonnen; damit ist ein ganz neuer Industriezweig geschaffen worden: Die Wollhutfabrikation.

2. Die alte Haarhutfabrikation wurde durch die Einführung neuer Maschinen vervollkommnet.

Von diesen beiden Veränderungen hat die erste, die sogenannte Erfindung des Wollhutes die größere Bedeutung. Wie schon im zweiten Abschnitte ausgeführt ist, wurde Wolle in den vergangenen Jahrhunderten mehr verwendet als Haar. Im 19. Jahrhundert hörte man in den größeren Städten auf, Wolle zu verarbeiten, weil das plumpe und rohe Aussehen des Wollhutes dem Publikum nicht mehr behagte; aber in ländlichen Gegenden behielt man das Material noch bei[1]. Das System, durch welches man einen gefälligen Hut aus Wolle fertigen konnte, wurde bereits im Jahre 1825 von Borradaile angegeben[2], es wurde aber erst seit 1860 von Christys in London praktisch zur Anwendung gebracht. In Deutschland ist die erste Wollhutfabrik (C. J. Wilke in Guben) 1869 gegründet worden.

Die Fertigung eines Wollhutes unterscheidet sich von der eines Haarhutes hauptsächlich durch die Verschiedenheit der Art, wie das Fach gewonnen wird. Die Wolle, die von den Fabriken meist durch eigene Agenten an den Börsen von Sidney und Buenos-Aires gekauft wird, muß gewaschen, geschleudert, gebeizt und getrocknet werden. Diese vorbereitenden Arbeiten werden im Betriebe selbst und mit Maschinen gemacht. Dann folgt das Mischen, um das Haar von verschiedener Qualität unter einander zu bringen. Das geschieht auf dem Wolf. Beim Wolfen wird der Wolle, je nach der Beschaffenheit, die man beim Hute erzielen will, öfters anderes Material zugesetzt: geringwertiges Hasen- und Kaninchenhaar, Kamelhaar und auch die sogenannte Shoddywolle. Letztere wird durch Zerfasern wollener Lumpen und Garnabfällen aus Spinnereien und Webereien gewonnen; sie wird sonst zu wohlfeilen Tuchen verarbeitet. Die Mischungen sind bei den verschiedenen Fabriken verschieden und werden als Fabrikgeheimnisse behandelt; auf ihnen soll der Erfolg dieses oder jenes Genres beruhen.

Die allgemeine Beobachtung, daß die Fabrik in vielen Fällen sich auf Surrogierung des Materials gründet, die ihre Produkte einem breiten Publikum zugänglich machen soll, findet in der Hutmacherei ein hübsches Beispiel: Für das Haar die Wolle, und dann für die Wolle Shoddy.

Nach zwei- bis dreimaligem Durchgange durch den Wolf gelangt die

[1] In Ungarn, wo jeder Bauer einen Hut trug, war noch in den siebziger Jahren in jedem kleinen Ort ein Hutmacher, welcher meist Wollhüte machte. — Siehe: Offizieller Bericht der Generaldirektion der Wiener Weltausstellung 1873, Bd. III, Gruppe V, Sektion 7, Seite 15.

[2] Dinglers polytechnisches Journal, 1825. S. 329.

Wolle in eine Karde, aus der sie als Watte herauskommt. Aus dieser schnitt man früher Fächer, zupfte sie an den Seiten dünner und verfilzte sie zu einen Hohlkörper, wie dies im ersten Abschnitte beschrieben ist. Jetzt verfährt man anders. Es werden von der Watte Partien im Gewichte einzelner Hüte abgeteilt, und diese in die sogenannte Spinnmaschine gebracht, aus der das Material als ganz loses schleierartiges Band herauskommt. Dieses wird von einem eigentümlichen Apparat aufgenommen: Auf vier Holzkegeln ruht wagerecht ein Doppelkegel, der durch Rotation der ersteren in eine Drehung um seine wagerechte Achse gebracht und durch Hin- und Herbewegen in eine horizontale Pendelbewegung gesetzt wird. Das aus der Spinnmaschine kommende schleierartige Vließ wird an seinem Anfang etwas eingewürgelt, dann in die Mittelrinne des Doppelkegels eingelegt und bei der Umdrehung aufgewickelt. Vor dem Doppelkegel steht eine Arbeiterin, deren Aufgabe es ist, das Vließ jedesmal, wenn es auf der ihr sich zuwendenden Spitze des Doppelkegels aufläuft, etwas auf die Endflächen (die zukünftigen Hutböden) zu ziehen. Sobald das abgewogene Quantum Stoff aus der Spinnmaschine heraus und auf den Doppelkegel gewickelt ist, wird mit der Schere ein Schnitt in der Mittelnuth durch die Wollumhüllung geführt, wodurch diese das Vorprodukt für zwei Hüte, die „Hutfache von der Krempel" abgiebt. Das Filzen und Walken wird mit Hilfe von Maschinen vorgenommen, die das Fach entsprechend der größeren Widerstandsfähigkeit des Materials sehr energisch behandeln. Im weiteren Verlauf der Arbeit werden auch noch zum Scheren, Färben, Steifen, Formen, Dressieren, Bimsen und Bürsten Maschinen angewendet.

Diese reiche Maschinenverwendung setzt natürlich eine fortgeschrittene Arbeitszerlegung voraus. Jeder Hut, der die Fabrik verläßt, ist durch die Hände von etwa 30 verschiedenen Personen gegangen. Da die Arbeiten an den Maschinen ganz einfach sind, werden zum größten Teil ungelernte und vielleicht zur Hälfte weibliche Arbeiter verwendet. Als privatwirtschaftliche Vorzüge der Wollhutfabrikation kann man demnach bezeichnen: Billiges Rohmaterial, Zerlegung der Arbeit, Verwendung von Maschinen und Verwertung billiger Arbeitskräfte. Die Betriebe, in denen Wollhüte gefertigt werden, sind der Natur der Dinge nach Großbetriebe. Sie beschäftigen oft 500 und mehr Arbeiter und Arbeiterinnen. Das Anlage- und Betriebskapital beziffert sich auf Millionen, und deshalb sind die Wollhutfabriken meist im Besitze von Aktiengesellschaften.

Auch die Verfertigung von Haarhüten, die noch nach Einführung der Gewerbefreiheit in Leipzig in handwerksmäßigen Kleinbetrieben stattfand, wird seit Anfang der siebziger Jahre von fabrikmäßigen Groß-

betrieben übernommen. Die Maschinenverwendung ist hierbei weit spärlicher als bei der Wollhutfabrikation. Am wichtigsten ist die Einführung der Fachmaschine, welche den seit dem 15. Jahrhundert verwendeten Fachbogen verdrängt und die alte Kunst des gelernten Hutmachers überflüssig macht. Das System der Glocken-Fachmaschine besteht darin, daß die Haare in der Maschine gelockert und durch einen schmalen vertikalen Spalt auf einen davorstehenden abgestumpften Kegel von Drahtgeflecht geblasen werden, welcher sich langsam um seine Achse dreht, und aus welchem die Luft herausgepumpt wird. Die auf der Glocke entstehende Haarschicht wird öfters mit warmem Wasser befeuchtet, dann mit einem Filztuch überdeckt und etwas angefilzt. Das Fach läßt sich jetzt ohne Gefahr des Zerreißens herabziehen, um in die Hand von Frauen zu gehen, welche es so lange filzen, bis es die für die Walke notwendige Konsistenz erlangt. Diese selbst wird mit der Hand vorgenommen. Weiterhin ist nur noch das Bimsen (Abschleifen) der Hüte mit Hilfe einer Maschine zu besorgen; sonst herrscht Handarbeit mit Arbeitszerlegung, welche auch hier die Beschäftigung von ungelernten Arbeitern und Frauen ermöglicht.

Von großer Bedeutung für die Überlegenheit des Großbetriebes über den Kleinbetrieb ist das Färben der Hüte. Früher wurden die Hüte ausschließlich in drei Farben hergestellt: naturgrau, braun und schwarz. Dadurch war auch der Kleinbetrieb in der Lage, das Färben der Hüte mit guter Ausnutzung der Farbstoffe vorzunehmen. Heute verlangt die Mode eine große Zahl von Farben und Nuancen, und diese ist ohne hohe Belastung der Produktionskosten nur durch gleichzeitiges Färben großer Mengen von Hüten zu erzielen, wie sie wieder nur der Großbetrieb gestattet.

Weisen beide Zweige der Filzhutfabrikation eine entwickelte Technik auf, so ist in der Seidenhutmacherei das alte einfache Verfahren unverändert geblieben, insbesondere sind Maschinen nicht zur Verwendung gekommen. Dieser verschiedenartige Gang der technischen Entwicklung hat eine völlige Trennung der Fabrikation von Woll-, Haar- und Seidenhüten zur Folge gehabt, und da schon weit früher sich die Fertigung von Filzschuhen verselbständigt hatte, so ist das ganze zünftige Produktionsgebiet einer vierfachen Teilung unterlegen in Filzschuh-, Wollhut-, Haarhut- und Seidenhutfabrikation. In Leipzig ist, wie wir bereits wissen, erstere längst aufgegeben worden; das Schicksal der andern drei Zweige des alten Hutmacherhandwerks soll im nächsten Abschnitte verfolgt werden.

7. Die gegenwärtige Lage der Leipziger Hutmacherei.

Wurden vor Einführung der Gewerbefreiheit fremde Produkte nur von den Huthändlern vertrieben, so änderte sich das zunächst nach 1861 nur wenig. Die Hutmacher nahmen zwar ebenfalls in verschiedenen Fällen von auswärts stammende Hüte in ihren Laden auf; aber es blieb noch Regel, daß die Meister das, was sie absetzten, auch selbst produzierten. Als jedoch anfangs der siebziger Jahre die auf maschinellem Wege hergestellten Wollhüte in Leipzig auf den Markt kamen und rasch sich verbilligten, dehnte sich nicht nur die Sitte, den Hut als Kopfbedeckung zu benutzen, auf die breitesten Bevölkerungsschichten aus, sondern es gab auch zu seinen Gunsten ein großer Teil derjenigen, die sich bis dahin noch des Haarhutes bedient hatten, diese Tracht auf. Dazu kam, daß bald auch der Preis für Haarhüte infolge seiner Herstellung im Großbetrieb zurückging. Mit den von ihm selbst gefertigten Hüten konnte der Hutmacher nun den Kunden nicht mehr befriedigen, denn einerseits konnte er den Preis nicht mehr so billig stellen, wie die Fabriken, und andererseits war sein Hut nicht so schön und fest, wie die bessere Fabrikware.

Die Eigenproduktion der Hutmacher war damit gefährdet; sie fanden jedoch einen Ausweg, der ihnen gestattete, sie soweit aufrecht zu erhalten, als die Handarbeit noch lohnend war. Die Überlegenheit des Großbetriebes liegt, wie wir gesehen haben, hauptsächlich in der Anfertigung des Faches, in der Weiterbearbeitung desselben, bis es zum Hutfilz geworden ist und in der vollkommenen Ausnutzung des Färbematerials. Die Hutmacher verzichteten nun auf diese Abschnitte der Produktion, bezogen die gefärbten Stumpen, d. h. die kegelförmigen, ungeformten Hutfilze von Wolle und Haar, als Halbfabrikat und beschränkten sich auf das Formen und Staffieren. Dadurch kamen sie in die Lage, ihre qualifizierte Arbeitskraft auch ferner auszunutzen und weiterhin auf ihrem Schilde die Bezeichnung „Hutfabrik" zu führen.

Dieses Auskunftsmittel war jedoch nicht von Dauer. Die Fabriken, zuerst die Woll-, dann auch die Haarhutfabriken, lernten bald auch die Vollendungsarbeiten besser zu organisieren und machten es möglich, sie mit Maschinen zu unterstützen. Ferner waren sie durch den Bezug des Bandes, des Futterstoffes und Schweißleders in sehr großen Posten vor dem wenig verbrauchenden Hutmacher im Vorteil. Selbst wenn dieser nur einen angemessenen Arbeitslohn an den Vollendungsarbeiten verdienen wollte, kam ihm der Hut aus seiner Werkstatt immer noch teurer, als er ihn fertig und

verpackt von der Fabrik beziehen konnte. Die Folge war die völlige Einstellung der Produktion bei fast allen Hutmachern. Dieser endgültige Sieg des fabrikmäßigen Großbetriebes über den handwerksmäßigen Kleinbetrieb in der Filzhutmacherei vollzog sich am Ende der siebziger und in den achtziger Jahren.

Im Anfang der neunziger Jahre bestanden in Leipzig nur zwei Betriebe, in denen Filzhüte gemacht wurden. Der eine, von vornherein als Fabrik begründet und mit allen Hilfsmitteln der modernen Technik versehen, beschäftigte durchschnittlich 70—100 Arbeiter und Arbeiterinnen. Seine Produktion erstreckte sich nur auf Haarhüte. Im Jahre 1892 fallierte er jedoch, wie es scheint mehr aus persönlichen Gründen als wegen zu geringer Rentabilität. Der andere Betrieb besteht noch und ist jetzt in Leipzig der einzige, der Herren-Filzhüte aus Haaren fertigt. Doch bilden diese nur die eine Hälfte seiner Produktion; von gleicher Bedeutung ist für ihn die Herstellung von Seidenhüten. Die Zahl der von ihm beschäftigten Arbeiter betrug:

im Jahre	männliche	weibliche	zusammen
1883	31	14	45
1885	30	13	43
1887	31	18	49
1889	24	9	33
1891	23	12	35
1893	21	7	28
1895	19	15	34

Der Umfang des Betriebes hat sich somit von 1883 bis 1895 verringert und zwar zuletzt auf Kosten des männlichen Personals. Auffallender Weise finden wir die Filz- und Seidenhutfabrikation in diesem Betriebe vereinigt, während sie sich sonst völlig von einander getrennt haben. Es erklärt sich das daraus, daß der Absatz nicht an Wiederverkäufer stattfindet, sondern nur in den Detailgeschäften des Inhabers sich vollzieht, davon zwei in Leipzig, je eins in Dresden und Halle sind. Freilich liefert die Eigenproduktion nur einen kleinen Teil der von diesen Geschäften abgesetzten Waren, nämlich die Haar- und die Seidenhüte, während alles andere von auswärtigen Fabrikanten bezogen wird. Wir haben es also in der Hauptsache mit einer großen Detailhandels-Unternehmung zu thun, welche einen Teil ihrer Laden-Artikel durch Eigenproduktion herstellt. Es erklärt sich das aus der Geschichte der Firma.

Für die Konkurrenz mit den Fabriken im Engrosabsatz an Wiederverkäufer kann dieselbe mit ihren Haarhüten nicht in Betracht kommen.

Die Fortschritte der Technik haben zwar insofern Berücksichtigung gefunden, als eine Glockenfachmaschine in den Betrieb eingestellt ist; weil aber die Produktion zu gering ist, muß sie mehr Zeit ruhig als in Bewegung sein. Wenn man der Versicherung anderer Hutmacher trauen dürfte, so produzierte der Betrieb die Haarhüte sogar teurer als sie im Handel zu erhalten sind. Allerdings hat sich der Inhaber über diesen Punkt nicht ausgelassen; aber es wäre nicht zu verwundern, wenn er der Geschichte seines Hauses ein Opfer brächte. Seit dem Jahre 1792 befindet sich das Geschäft in derselben Familie; es hat in Leipzig ein Jahrhundert lang als größte Hutfabrik eine Rolle gespielt; seine Produkte waren mit goldenen Medaillen bedacht worden; seine jeweiligen Inhaber bekleideten alle das Obermeisteramt in der Innung. Das alles muß die Aufrechterhaltung des Betriebes dem Inhaber als Ehrensache erscheinen lassen. Das investierte Kapital ist nicht so bedeutend, daß bei Einstellung des Betriebes der Verlust groß sein könnte, zumal die als Werkstatt benutzten Räume auch eine andere Verwertung zulassen.

Die Seidenhutproduktion des Betriebes erstreckt sich auf neue Cylinderhüte; diese werden in Deutschland sonst in Klein- und Mittelbetrieben verfertigt, weil sie eine sehr sorgfältige Behandlung und die stetige Aufsicht des Geschäftsleiters verlangen, Maschinen aber nicht zu verwenden sind. Deshalb wird man annehmen dürfen, daß die Seidenhüte mit mehr Vorteil als die Haarhüte in dem Betriebe hergestellt werden. Daß aber auf den Engrosabsatz verzichtet wird, braucht nicht gerade darauf zurückzugehen, daß die Konkurrenz mit den specialisierten Seidenhutfabriken unmöglich ist.

Soweit der Betrieb als Filzhutmacherei zu betrachten ist, bildet er den letzten Rest eines Jahrhunderte lang handwerksmäßig betriebenen Gewerbes, das in Leipzig früher den lokalen Bedarf fast vollständig deckte. Und wer weiß, wie lange es noch dauert, bis auch dieser verschwindet, zumal wenn sein gegenwärtiges Bestehen nur auf Gründe zurückzuführen ist, die nicht ökonomischer Natur sind!

Außer diesem Betriebe giebt es in Leipzig nur noch sieben andere, welche an der Produkion von Hüten beteiligt sind, und zwar fertigen sie alle nur eine Specialität: Refaitsseidenhüte. Man bezeichnet mit dem Namen Refaits solche Seidenhüte, welche aus dem Material alter schon getragener Hüte gemacht werden. Die Fabrikanten beziehen die alten Hüte ausschließlich aus England und Frankreich, weil dort allein so guter Plüsch zum Überzuge verwendet wird, daß er noch einmal gebraucht werden kann. Hutkörper und Seide werden getrennt verpackt, um nicht für das ganze Gewicht den hohen Einfuhrzoll auf Seide im Betrage von 450 Mk. für 100 kg

bezahlen zu müssen. Die Fertigung des Refait geht in folgender Weise vor sich: Der Hutkörper wird aufgeweicht und neu geformt; dabei kann er durch Einsätze neuer schmaler Streifen in der Form und in der Größe verändert werden. Ist er wieder mit Schellack gesteift, so wird er mit dem Velpel, der vorher gewaschen und zur Kappe zusammengenäht ist, überzogen. Um den Velpel mit dem Gestell innig zu verbinden, wird mit einem heißen Plätteisen über den Hut gefahren; dabei löst sich der Schellack auf und nimmt die Velpelkappe fest an. Schadhafte Teile der Seide können durch neue aus deutschem Plüsche ersetzt werden.

Die sieben Betriebe, welche sich mit der Fertigung derartiger Refaitshüte befassen, sind von sehr verschiedener Größe. Der größte von ihnen hält 15—20 Arbeiter; die anderen sechs sind Kleinbetriebe, und zwar haben drei 2 oder 3 Gehilfen, während die drei letzten Alleinbetriebe sind. Zwei von den Kleinbetrieben sind einem Ladengeschäft angegliedert; ihre Produkte setzen sie aber gar nicht oder doch nur zu einem sehr geringen Teile in diesem ab. Vielmehr liefern alle diese Betriebe an Hutengros- oder Detailgeschäfte. Nach der Betriebsform wird man den Großbetrieb als Fabrik bezeichnen können, während die sechs Kleinbetriebe sich auf einer Mittelstufe zwischen Handwerk und Hausindustrie befinden.

Der Großbetrieb ist ein altes Geschäft, welches früher Haarhüte und neue Seidenhüte fabrizierte, durch die Überlegenheit der großen Fabriken aber gezwungen wurde, entsprechend der steigenden Nachfrage nach billigen Seidenhüten die Refaitsfabrikation aufzunehmen. Gewöhnlich beschäftigt der Betrieb 12—18 männliche und 3 oder 4 weibliche Arbeiter. Die Hüte werden ausschließlich an Wiederverkäufer abgesetzt, die teils Grossisten teils Detaillisten sind.

Die sechs Kleinbetriebe finden sich in den Vorstädten oder in entlegenen Straßen. Werkstatt und Wohnung sind beisammen; in einem Falle diente die Küche als Werkstatt; in einem anderen wurde auf dem Ofen, der zum Anheizen der Plätteisen gebraucht wird, gleichzeitig gekocht. Das erforderliche Anlagekapital für einen derartigen kleinen Betrieb berechnete mir ein Meister folgendermaßen:

Miethe für ein halbes Jahr	150 ℳ
Werkstatteinrichtung und Werkzeug	200 „
Rohmaterial	150 „
Zusammen	500 ℳ

Es ist also nicht allzu schwer sich selbständig niederzulassen. Aber diejenigen, die nur aus dieser Quelle ihr Einkommen zu erwarten haben, führen keine andere Existenz als ein abhängiger Arbeiter. Besser stehen sich

die Hutmacher, welche ein Ladengeschäft haben und nur, um ihre persönliche Arbeitskraft auszunutzen, sich mit der Produktion von Refaits befassen. In diesem Falle ist natürlich ein weit größeres Anlagekapital erforderlich.

Die Konkurrenz zwischen dem Großbetrieb und den kleinen Betrieben erstreckt sich nicht auf die gleichen Artikel. Während die kleinen Meister die ganz billigen Refaits zum Preise von 30—40 Mk. das Dutzend liefern, stellt der Großbetrieb solche in der Preislage von 40—70 Mk. her. In der Organisation der Arbeit ist der Großbetrieb den kleinen Betrieben nur wenig überlegen; in beiden wird ohne Verwendung von Maschinen der ganze Hut mit der Hand gemacht. Dagegen ist natürlich der Bezug der Rohstoffe für den Großbetrieb vorteilhafter; er kauft große Quantitäten gegen bar, während der kleine Meister nur kleine Mengen oft auf Kredit bezieht. Die allein im Rohstoffbezug liegende Überlegenheit des Großbetriebes wird aber auf dem Markte kaum zum Ausdruck gelangen. Der Großbetrieb ist eine Unternehmung, welche mit hohem Anlage- und Betriebskapital arbeitet, für beide Verzinsung und außerdem einen Unternehmergewinn erwartet. Der Kleinbetrieb ist nur ein Modus von Verwertung der persönlichen Arbeitskraft des Inhabers. Dieser begnügt sich mit einem Verdienste, der so hoch ist wie der, welchen er als Arbeiter in einer fremden Werkstatt erhalten könnte. Selbst wenn Frau und Kinder mitarbeiten, bleibt der Verdienst ein geringer.

Von einem alleinarbeitenden Meister wurde der Selbstkostenpreis eines mit 36 Mk. an den Wiederverkäufer abgesetzten Dutzends Hüte folgendermaßen berechnet:

Alte Hüte	11.00 ℳ
Fourniturен	8.70 „
Feuerung	1.00 „
Verpackung und Porto	1.15 „
Zusammen	21.85 ℳ

Am Dutzend werden also nach dieser Berechnung, die von anderer Seite bestätigt worden ist, etwa 15 Mk. verdient. In der Woche stellt der Hutmacher 1½ Dutzend her, sodaß der wöchentliche Verdienst auf 22.50 Mk., der jährliche auf 1170 Mk. sich belaufen würde. Nun ist aber nicht das ganze Jahr über volle Beschäftigung vorhanden; deshalb ist der jährliche Verdienst eines allein arbeitenden Hutmachers nur auf 800 Mk. anzunehmen, er entspricht also dem durchschnittlichen Verdienst eines Leipziger Arbeiters[1].

[1] Für die Stellung dieser kleinen Meister ist es bezeichnend, daß zwei von ihnen der Arbeiterorganisation angehören.

Nur dadurch, daß sich die kleinen Meister allein mit dem Arbeitslohn begnügen, sind sie in der Lage, dem Fabrikanten Konkurrenz zu machen. Durch Beschäftigung eines oder zweier Gesellen modifiziert sich das Ergebnis nicht viel. Ein Geselle empfängt ebensoviel als Lohn, wie der Meister für seine Arbeit erhält, und der Inhaber des Betriebes verdient dabei nicht mehr als er sonst ohne Gehilfen verdienen würde. Daß er trotzdem mit Gehilfen arbeitet, erklärt sich daraus, daß er seine Kunden zu befriedigen hat, auch wohl auf bessere Konjunktur für die Zukunft rechnet.

Die Refaitsseidenhutfabrikation verdankt ihre Entstehung und Entwicklung denselben Umständen wie die Kunstwollenfabrikation. Die breite Masse des Publikums kauft den Seidenhut zu einer Hochzeit, Beerdigung oder sonstigen Feierlichkeit, nicht mehr wie früher, als Promenadenhut. Nur selten wird er aufgesetzt; nach kurzer Zeit ist er unmodern, und trotzdem er noch ganz gut ist, muß er durch einen neuen ersetzt werden. So liegt eine gewisse Notwendigkeit vor, den Seidenhut möglichst billig zu kaufen, und dieser kommt die Fabrikation von Refaits entgegen. Sie liefert an den Huthändler das Dutzend Hüte mit 30 Mk., nach auswärts wohl auch noch billiger, und das Publikum kann einen Seidenhut schon für $3^1/_2$ Mk. erhalten. Unter diesen billigen Preisen leidet augenblicklich die gesamte deutsche Seidenhutindustrie, und es macht sich seit Ende 1895 eine Bewegung bemerkbar, welche darauf hinausgeht, die Refaits vom Markte zu verdrängen [1]. Zu diesem Zwecke wird empfohlen:

1. Die Fabrikanten sollten sich zu der Verpflichtung vereinigen, von einem zu bestimmenden Termine ab unter Aussetzung einer Konventionalstrafe keine Refaitshüte mehr herzustellen.

2. Eine gesetzliche Bestimmung solle erlassen werden, nach welcher jeder Refaithut im Futter den sichtbaren Stempel „alt aufgearbeitet" tragen muß.

Der erste Vorschlag ist wegen der außerordentlichen Zersplitterung der Produktion wohl nicht mit Erfolg auszuführen. Der zweite dürfte eher den Zweck erreichen. Das Publikum weiß in der That meistens nicht, daß es sich bei Seidenhüten zu niedrigem Preise um aufgearbeitete Ware handelt; sonst würden manche wahrscheinlich die Refaits zurückweisen.

Unter den laut gewordenen Meinungen über den Weg zur Beseitigung der Refaitsfabrikation spielt natürlich auch die Zwangsinnung eine Rolle. Man übersieht aber auch wohl hier, daß die erste Vorbedingung einer solchen

[1] Siehe Deutsche Hutmacher-Zeitung. 27. Jahrgang. 1895. Nr. 5 ff. im Sprechsaal.

Wandlung die Herstellung eines neuen Hutes sein würde, der nicht wesentlich teurer ist als ein aufgearbeiteter. Jetzt halten aber die Plüschfabrikanten durch einen Ring die Preise für den Velpel so hoch, daß daran für den Augenblick nicht zu denken ist. Andererseits ist jedoch die Anfertigung von Refaits auch in England und Frankreich, welche seither die alten Hüte lieferten, mehr zur Verbreitung gelangt. Dadurch ist eine wesentliche Steigerung der Preise für alte Hüte hervorgerufen, welche gegenwärtig noch wächst. Sollte diese Preiserhöhung so weit gehen, daß sie mit dem Zuschlag für Zoll und Fracht den Preis für neuen deutschen Velpel annähernd erreicht, so würde die Refaitsfabrikation von selbst verschwinden.

Damit würden aber wohl die kleinen Betriebe arg gefährdet werden, die sich eben durch diese Specialität eine gewisse Selbständigkeit erhalten haben. Mindestens ist zweifelhaft, ob sie bei ihrer Kapitalschwäche in der Lage sein würden, den Übergang vom Refait zum neuen Seidenhut ebenso durchzumachen, wie die Großbetriebe. Jetzt werden die neuen Seidenhüte überall in größeren Betrieben von je etwa 20 Arbeitern gefertigt, und es scheint, als ob diese Form des kapitalistischen Mittelbetriebes der Natur des Artikels und dem gegenwärtigen Stande der Technik am meisten entspräche.

Was sonst noch an Resten von Produktion in Leipzig vorhanden ist, schließt sich so eng an den Handel an, daß es sich empfiehlt, es im folgenden Abschnitt zu behandeln.

8. Der Huthandel.

Da die lokale Produktion für den Bedarf an Hüten bedeutungslos geworden ist, so ist Leipzig auf die auswärtigen Stätten der Hutfabrikation angewiesen, und zwar kommen für die verschiedenen Sorten von Hüten verschiedene Plätze in Betracht. Wollhüte werden geliefert von Guben, Luckenwalde, Kottbus, Liegnitz, Altenburg, Berlin; Haarhüte von Altenburg, Berlin, Liegnitz, Hanau, Ulm, Kehl, Soest, Friedrichsdorf am Taunus, Offenbach, Eppingen, Hamburg u. a. Die neuen Seidenhüte haben ihre wichtigsten Produktionsstätten in Berlin, Altenburg, Niederrad bei Frankfurt a. M.; Refaitsseidenhüte werden in den meisten Groß- und Mittelstädten gefertigt. Aus dem Auslande kommen nur Haarhüte (England, Österreich und Italien) und Seidenhüte (England und Frankreich).

Der Leipziger Huthandel arbeitet meistens nicht direkt mit den Produzenten, sondern mit Grossisten, welche hauptsächlich in Berlin, Breslau,

Darmstadt, Frankfurt a. M., Hamburg, Köln und auch in Leipzig ihren Sitz haben.

Die Detailgeschäfte, in denen Hüte zu finden sind, haben einen sehr verschiedenartigen Charakter. Man kann unterscheiden zwischen Handlungen, in denen der Hut Hauptartikel ist, und solchen, in denen er neben anderen für das Geschäft gleich wichtigen oder noch wichtigerern Artikeln geführt wird. Die ersteren kann man kurz als Huthandlungen bezeichnen. Sie befinden sich entweder in den Händen von gelernten Hutmachern oder von Kaufleuten und haben, je nachdem dieses oder jenes der Fall ist, ein anderes Gepräge. Die von Hutmachern betriebenen Geschäfte nennen sich gern, in Erinnerung an die frühere selbständige Produktion ihrer Inhaber, „Hutfabriken". Allein nicht nur im Namen, sondern auch in den geführten Artikeln zeigen sie sich beeinflußt durch die Geschichte des Gewerbes, indem sie die sämtlichen wichtigeren Produkte des zünftigen Betriebes in ihrem Lager vereinigen: Woll-, Haar- und Seidenhüte, Filzsocken, Filzschuhe und Filzsohlen. Freilich, während früher der Meister alle diese Produkte selber machte, bezieht jetzt der Inhaber des Geschäfts jedes aus einer andern Quelle. Der Strohhut, der nicht zum zünftigen Produktionsgebiete gehörte, wird auch jetzt noch von einigen verschmäht, während andere ihn aufgenommen haben. In vielen Geschäften werden neben dem Hute auch Mützen geführt, namentlich solche, welche in fabrikmäßigen Großbetrieben hergestellt werden, z. B. Kindermützen in verschiedenen Formen. An die Filzsohlen und Filzschuhe haben sich leicht auch Sohlen von Haaren, Kork, Stroh, Loofah und Schuhe von Stoff und Leder angeschlossen. So sehen wir, wie allmählich die historischen Einflüsse sich abschwächen, und die Zusammensetzung der Hutgeschäfte lediglich nach Zweckmäßigkeitsgründen sich bestimmt. Immer aber bleibt in den von Hutmachern betriebenen Läden dem Hute die erste Rolle.

Auch die von Kaufleuten geleiteten Huthandlungen haben manchmal ebenfalls den Namen Hutfabrik usurpiert; es beschränkt sich diese Irreführung des Publikums aber auf Fälle, wo durch Kauf oder Miete an die Stelle eines alten Meisters ein Kaufmann getreten ist. Im ganzen weist diese Art von Geschäften in den Warenlagern nicht die geschilderte Abhängigkeit von der Geschichte des Gewerbes auf. Stets führen sie von den alten Hutmacherprodukten nur den Hut. Dabei hat sich ihm ein völlig fremder Artikel zugesellt, nämlich der Schirm, wobei es manchmal schwer ist zu sagen, welcher von beiden die Hauptrolle spielt. Von vornherein in einer Nebenrolle erscheint der Hut in den Geschäften der Kürschner und Mützenmacher, die den Emporkömmling an Stelle ihrer der Gunst des

Der „Unterstützungsverein für alle in der Hut- und Filzwarenindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen" hat seinen Sitz in Altenburg S.-A. Er zerfällt in „Mitgliedschaften", welche überall da gegründet werden, wo mindestens fünf Vereinsmitglieder in Arbeit stehen. Aufgaben des Vereins sind Pflege des geselligen Verkehrs, Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisen, Pflege der Berufsstatistik und Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in gewerblichen Streitigkeiten. Es werden Unterstützungen gewährt:

1. „arbeitslosen, sowie umziehenden Mitgliedern in Bedürftigkeitsfällen, wie auch verheirateten Mitgliedern in dringenden Notfällen;"
2. „solchen Mitgliedern, welche wegen ihrer Thätigkeit für den Verein oder infolge Aussperrung u. s. w. arbeitslos geworden sind."

Die Höhe der Unterstützung richtet sich nach der Höhe der Mitgliedsbeiträge, und zwar sind drei Beitragsklassen vorhanden:

1. Klasse	45 Pf. wöchentlich	für männliche Mitglieder
2. „	25 „ „	
3. „	15 „ „	für weibliche Mitglieder.

Die volle Arbeitslosenunterstützung wird erst nach Entrichtung von 52 Beiträgen gewährt und beträgt dann für eine Zeitdauer von höchstens zehn Wochen in der ersten Klasse 8 Mk. 10 Pf. wöchentlich, in der zweiten 4 Mk. 20 Pf. und in der dritten 2 Mk. 10 Pf. Im Anschluß an den Unterstützungsverein hat sich eine Invaliden-, eine Krankenzuschuß- und eine Frauensterbekasse gebildet, welche nur den Mitgliedern des Unterstützungsvereins zugänglich sind.

Über den Umfang der Hilfsthätigkeit des Vereins können folgende Zahlen Aufschluß geben. Es wurden gewährt:

	1. Januar 1892 bis 31. Dezember 1894 ℳ	im Jahre 1894 ℳ
1. Wanderunterstützung	66 534.29	17 292.39
2. Bekleidung der Wandernden . .	3 032.89	824.60
3. Arbeitslosenunterstützung . . .	78 880.53	33 142.93
4. Krankenunterstützung	49 882.20	30 544.82
5. Bestattungsgeld	2 184.00	1 414.00
6. Invalidenunterstützung	63 231.57	24 703.67
Zusammen	263 745.48	107 922.41

Die Vorteile, die der Unterstützungsverein bietet, sind so einleuchtend, daß die meisten Hutmacher sich ihm anschließen. So sind z. B. in Berlin von 1300 Arbeitern und Arbeiterinnen nur 100 nicht organisiert, und in

„reellen Geschäften" um 30 bis 50 % teurer verkauft wird, obwohl sie aus derselben Bezugsquelle stammt und von der gleichen Ausführung ist. Für die Hutfabrikanten hat das zur Folge, daß ihr Verkaufspreis immermehr sinkt, und daß er jetzt, wie von einem Angehörigen der Branche behauptet wird [1], ziemlich auf den Kostenwert herabgesunken ist. Um dem abzuhelfen, wird ein Kartell der bedeutenderen Produzenten vorgeschlagen, dessen Aufgabe sein soll, die Verkaufspreise zu heben und Schutzvereinigungen der reellen Detailgeschäfte zu fördern. Damit hofft man den Bazaren ein Ende machen zu können.

Den Gedanken einer Kartellierung der Filzhutfabrikation wird man als durchführbar bezeichnen können. Die Centralisation der Produktion in wenigen Riesenbetrieben, und die Natur des Hutes als Artikel von großer Einförmigkeit, sind einer einheitlichen Organisation des Absatzes sehr günstig.

9. Arbeiterverhältnisse.

In Leipzig sind gegenwärtig 38 männliche und ungefähr 20 weibliche Arbeiter in Hutmacherwerkstätten beschäftigt. Ihr Lohn ist Zeitlohn, und zwar beziehen die Arbeiterinnen einen Wochenlohn von etwa 8 Mk., der nur den dürftigsten Unterhalt gestattet. Die männlichen Arbeiter stellen sich sehr verschieden, je nach der Art ihrer Arbeit. Im Jahre 1893 schwankte der wöchentliche Lohn nach einer vom „Unterstützungsverein deutscher Hutmacher" aufgenommenen Statistik zwischen 35 Mk. und 14 Mk. 89 Pf. Gegenwärtig beträgt der Durchschnittsverdienst in der Filzhutmacherei für Kesselarbeiter 21 Mk. und für Zurichter 20 Mk., in der Seidenhutfabrikation 20 Mk. für Galletiers, 21 Mk. für Monteure und 25 Mk. für Façonneure.

Gehören somit die Hutmacher nicht gerade zu den bestgelöhnten Arbeitern, so wird ihre Lage durch die Unregelmäßigkeit der Beschäftigung noch ungünstiger. Im Durchschnitt haben sie nur neun Monate genügende Arbeit, und der Jahresverdienst überschreitet selten die Höhe von 1000 Mk. Die Löhne sind in den letzten zehn Jahren im Zusammenhang mit der Konzentration der Produktion und der durch die Arbeitsteilung bewirkten Aufnahme neuer Arbeitermassen in den Industriezweig fortgesetzt gefallen. Wenn sich dies in Leipzig nicht so sehr bemerkbar macht, so verdanken die Hutmacher das ihrer ausgezeichneten gewerkschaftlichen Organisation, welche als eine der besten Deutschlands angesehen wird.

---

[1] Die Krisis in der Hutbranche und ihre Ursachen. Von R. Berlin 1896.

Der „Unterstützungsverein für alle in der Hut- und Filzwarenindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen" hat seinen Sitz in Altenburg S.-A. Er zerfällt in „Mitgliedschaften", welche überall da gegründet werden, wo mindestens fünf Vereinsmitglieder in Arbeit stehen. Aufgaben des Vereins sind Pflege des geselligen Verkehrs, Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisen, Pflege der Berufsstatistik und Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in gewerblichen Streitigkeiten. Es werden Unterstützungen gewährt:

1. „arbeitslosen, sowie umziehenden Mitgliedern in Bedürftigkeitsfällen, wie auch verheirateten Mitgliedern in dringenden Notfällen;"
2. „solchen Mitgliedern, welche wegen ihrer Thätigkeit für den Verein oder infolge Aussperrung u. s. w. arbeitslos geworden sind."

Die Höhe der Unterstützung richtet sich nach der Höhe der Mitgliedsbeiträge, und zwar sind drei Beitragsklassen vorhanden:

1. Klasse	45 Pf. wöchentlich	für männliche Mitglieder
2. „	25 „ „	
3. „	15 „ „	für weibliche Mitglieder.

Die volle Arbeitslosenunterstützung wird erst nach Entrichtung von 52 Beiträgen gewährt und beträgt dann für eine Zeitdauer von höchstens zehn Wochen in der ersten Klasse 8 Mk. 10 Pf. wöchentlich, in der zweiten 4 Mk. 20 Pf. und in der dritten 2 Mk. 10 Pf. Im Anschluß an den Unterstützungsverein hat sich eine Invaliden-, eine Krankenzuschuß- und eine Frauensterbekasse gebildet, welche nur den Mitgliedern des Unterstützungsvereins zugänglich sind.

Über den Umfang der Hilfsthätigkeit des Vereins können folgende Zahlen Aufschluß geben. Es wurden gewährt:

	1. Januar 1892 bis 31. Dezember 1894 ℳ	im Jahre 1894 ℳ
1. Wanderunterstützung	66 534.29	17 292.39
2. Bekleidung der Wandernden . .	3 032.89	824.60
3. Arbeitslosenunterstützung . . .	78 880.53	33 142.93
4. Krankenunterstützung	49 882.20	30 544.82
5. Bestattungsgeld	2 184.00	1 414.00
6. Invalidenunterstützung	63 231.57	24 703.67
Zusammen	263 745.48	107 922.41

Die Vorteile, die der Unterstützungsverein bietet, sind so einleuchtend, daß die meisten Hutmacher sich ihm anschließen. So sind z. B. in Berlin von 1300 Arbeitern und Arbeiterinnen nur 100 nicht organisiert, und in

Leipzig gehören von 38 Arbeitern 32 dem Unterstützungsverein an, dazu noch zwei selbständige Refaitsseidenhutmacher und drei frühere Hutmacher, die sich jetzt in anderen Berufen befinden. Die Leitung des Vereins ist ganz in socialdemokratische Hände übergegangen, und es wird darauf Gewicht gelegt, daß der Verein nicht als Versicherungsanstalt, sondern als Kampforganisation angesehen werde. Da alle Unterstützungen als freiwillige betrachtet werden (§ 1 des Statuts), so hat die Leitung des Vereins ein sehr wirksames Machtmittel in der Hand, und die dadurch sichergestellte Disciplin der Mitglieder hat mehrfach bei Arbeitsstreitigkeiten die Probe bestanden.

10. Ergebnis.

In der Geschichte der Hutmacherei zeigt sich, daß industrielle Umwälzungen, wie sie die Gegenwart erlebt, auch in der Periode des Zunfthandwerks nicht ausgeschlossen waren. Wenn wir von dem kurzen Zeitraum absehen, in welchem das Leipziger Hutmacherhandwerk für den Verlag der Krammer arbeitete (17. Jahrhundert), so ist es von seinem ersten Auftreten bis in die siebziger Jahre dieses Jahrhunderts immer reines Kundengewerbe gewesen. Trotzdem beginnt es im Jahre 1429 seine Innungsgeschichte mit einer Meisterzahl, die es nie wieder erreicht hat. Es läßt sich dieses auffällige Zurückbleiben hinter dem Zuwachs der Bevölkerung nur erklären aus einer Einschränkung des ursprünglich weiter gefaßten Produktionsgebietes und zugleich aus Veränderungen der Konsumtionsgewohnheiten der Bevölkerung, die wir im einzelnen nicht mehr zu verfolgen vermögen. Denn die Technik ist in dieser ganzen langen Periode, soweit wir sehen können, immer die gleiche geblieben, wenn wir von der erst heute erfolgten Angliederung der Seidenhutmacherei absehen, die eigentlich nur das ersetzte, was das Gewerbe in der gleichen Zeit auf dem Gebiete der Filzwaren verlor.

In der Neuzeit sind es hauptsächlich sociale und technische Momente, welche den Kern des alten Gewerbes zerstörten: die allgemeine Verbreitung des Hutes als Kopfbedeckung der gesamten Bevölkerung, und die Unterwerfung der alten aber fast vergessenen Technik der Wolleverarbeitung unter die maschinelle Massenfabrikation. Der neue, dem Haarhut durch ein vollkommeneres Herstellungsverfahren, angeglichene Wollhut war um die Hälfte billiger als der Haarhut; zuerst erobert er sich diejenigen Käufer der Bevölkerung, welche neu vom Gebrauch der Mütze zu dem des Hutes übergingen, dann drängt er den Haarhut auch in denjenigen Klassen zurück, die

ihn schon seither trugen, und zuletzt findet es sich, daß der Haarhut selbst einer ähnlichen maschinellen Technik zugänglich ist. So wird das alte Handwerk der Filzer bezw. Filzhutmacher aus seiner letzten Position herausgedrängt; nur ein kleiner Rest der Betriebe kann sich auf einem spät gewonnenen Nebengebiete, dem der Seidenhutmacherei halten; aber auch hier wird ihm die Neufabrikation entzogen: er lebt von fremdem Abfall, von der Herrichtung von Trödelware, den Refaits. Der übrige Teil der alten Meister geht allmählich ganz zum Handel über, und wenn auch in dessen Dienst sich noch ein umfassender, aus dem alten Leipziger Hutmacherhandwerk hervorgegangener Mittelbetrieb erhalten hat, wenn daneben auch die Refaitfabrikation es zu einer ähnlichen größeren Werkstätte gebracht hat, so kann das doch nicht über die Thatsache hinwegtäuschen, daß die Geschichte der Leipziger Hutmacherei auf dem Gebiete der Produktion eigentlich nur ein Trümmerfeld hinterlassen hat und daß die Hoffnung sehr gering ist, es könne auf dem gleichen Boden wieder eine den modernen Anforderungen gewachsene lebensfähige Industrie erstehen. Für das selbständige Kundenhandwerk ist die Hutmacherei unter allen Umständen ein verlorener Posten.

VI.

Die Töpferei im Handelskammerbezirk Dresden und in Königsbrück.

Von

Otto Köpcke.

Einleitung über den Gegenstand und Bezirk der Abhandlung.

Die Töpferei ist uralt; überall, wo Thon vorkommt, ist sie autochthon entstanden. Ihren Ursprung denkt man sich neuerdings so, daß der Mensch Korbgeflechte mit Lehm dichtete und außen bestrich, um sie dem Feuer ohne Schaden aussetzen zu können und dabei erkannte, daß der Thon als eine im Feuer erhärtende Masse für sich allein zum Bilden von Kochgeschirr brauchbar sei[1]. Die allgemeine Verwendbarkeit solchen Geschirrs führte dann wohl bald zur Erfindung der Töpferscheibe, die seit Tausenden von Jahren das einfachste und unentbehrlichste Werkzeug der Töpferei geblieben ist.

Die in der Erde aufgefundenen Produkte aus früher Zeit geben in ihrer allmählichen Vervollkommnung und Verfeinerung ein beredtes Zeugnis von der kulturellen Entwicklung der Völker, denen sie ihr Dasein verdanken. Die mächtigen, über mannsgroßen, thönernen Amphoren aus Ilion, die noch etwas plumpen Vasen aus dem „Schatze des Priamus", ferner die Krateren und Preisvasen für die Sieger in den panathenäischen Spielen mit ihrer schwungvollen Gliederung und künstlerischen Farbengebung und schließlich die unübertrefflichen Thonprodukte der nachalexandrinischen Zeit sind ein Beweis frischen Emporblühens und fortschreitender Entwicklung des Kunsthandwerks in Griechenland. Daneben wird uns berichtet von einer hervorragenden Thonindustrie in denjenigen Städten Griechenlands

[1] Lippert, Kulturgeschichte in einzelnen Hauptstücken S. 98.

und des griechiſchen Archipels, die wie Chios, Naxos und viele andere mit reichem Weinbau einen umfaſſenden Weinhandel verbanden und ſich dafür thönerner Gefäße bedienten. In Attika ſpielte neben der Herſtellung von gewöhnlichem Kochgeſchirr und Vorratsgefäßen die Lampenfabrikation und die Herſtellung thönerner Götterbilder, die wir in einfacher Geſtaltung ſowohl, wie in künſtleriſcher Ornamentierung in unſeren Altertumsmuſeen bewundern können, eine hervorragende Rolle. Im Laufe der Jahrhunderte iſt die Erzeugung von Leuchtgefäßen und Lampen mit der Verwendung anderen Rohmaterials an andere Handwerker übergegangen; dafür hat die Ofentöpferei, welche ſich in Griechenland und Rom nur auf die Fertigung von thönernen Badeöfen (ἰπνοί) erſtreckte, ſich als ein Hauptzweig unſerer heutigen Töpferei herausgebildet.

Solche Wandlungen und Umwälzungen innerhalb eines Produktionsgebiets, die ſich jetzt mit Hilfe der großen Fortſchritte der Technik raſch zu vollziehen pflegen, gab es auch ſchon in grauer Vorzeit. Im chaldäiſchen Palaſt von Koyunjik und Tehel Amarna haben die Archäologen Schreibtafeln aus Thon, ja eine ganze thönerne Bibliothek aus dem 3. Jahrtauſend vor Chriſti Geburt aufgefunden und in unvergänglichen Lettern auf thönernen Röhren die erſte Aufzeichnung der Sündflutlegende. Beide Thatſachen zeigen, daß Thon und Griffel das gewöhnliche und vielleicht einzige Schreibzeug der alten Babylonier gebildet haben müſſen. Dann kam das Pergament und verdrängte dieſe primitive Schreibweiſe; man weiß nichts von den wirtſchaftlichen Folgen dieſer Wandlung; aber wir können uns heute einigermaßen vorſtellen, daß auch damals — die Berechtigung vorausgeſetzt, die Töpferei in jenen alten Kulturländern als ſelbſtändiges Handwerk aufzufaſſen — wirtſchaftliche Störungen und Schwierigkeiten aus ſolchen Produktionsverſchiebungen hervorgingen.

Dieſe kurzen hiſtoriſchen Notizen ſollten dazu dienen, auf die wichtige und intereſſante Erſcheinung hinzuweiſen, daß eigentlich nur die ſpecielle Geſchirr- und Gefäßtöpferei ſich von Anfang an unentwegt und beinahe unbeſchränkt — man kann ſagen bis zur Mitte unſers Jahrhunderts — erhalten hat, daß andere Gebrauchsgegenſtände hingegen bloß zeitweiſe, wenn auch bisweilen für größere Zeiträume, dem Bereiche der Thonfabrikation angehörten. Mithin iſt die Gefäßtöpferei bisher gewiſſermaßen als der urſprünglichſte, der beſtändigſte Zweig der Thonbearbeitung geweſen, während die übrigen Produktionszweige nur als Nebengebilde angeſehen werden können, die vorübergehend das Bild des Ganzen veränderten. Wer dürfte z. B. heute mit Beſtimmtheit vorausſagen können, daß der thönerne Ofen eine lange Zukunft vor ſich hat und ihm nicht in abſehbarer Zeit von mehreren ſehr beachtenswerten

Konkurrenten, dem eisernen Ofen und den Centralheizungsanlagen der Städte das Feld streitig gemacht werden könne, zumal man heutzutage immer eifriger und mit fortschreitenden wissenschaftlichen Hilfsmitteln dahin strebt, den Heizeffekt eines gegebenen Brennstoffs soviel als möglich zu steigern und dabei die Vorzüge dieses und jenes Heizkörpers genau gegeneinander abzuwägen. Welcher der beiden Konkurrenten dann die große Wahrscheinlichkeit der Entwicklung auf seiner Seite hat, liegt auf der Hand. Es wird in den späteren Betrachtungen nötig sein, auf diese Verhältnisse etwas näher einzugehen.

Verfolgt man die neuere Entwicklung der Töpferei, so wird man erkennen, wie zuerst die primitive Töpferei sich nach Beschaffenheit und Verwendbarkeit des Materials in äußerlich leicht erkennbare Gruppen spaltete und wie dann im Laufe der Zeit mit den Fortschritten der Wissenschaft eine durch chemische und mechanische Rücksichten bedingte Verästelung in zahllose Branchen eintrat, deren Unterschiede nur dem scharfen und erfahrenen Blick des Fachmannes sich enthüllen. Als um so notwendiger stellt es sich heraus, beim Eintritt in eine speciellere Untersuchung der Lage des Töpfergewerbes in einem beliebigen Bezirk, welcher womöglich alle diese Branchen aufzuweisen hat, genau die zu behandelnden Produktionszweige zu begrenzen und von vorn herein alle diejenigen auszuscheiden, die in einer gewissen Abgeschlossenheit und Selbständigkeit keinen Einfluß auf die jeweilige Situation des Hauptgewerbes ausüben. Da ergiebt sich jedoch, daß wohl in kaum einem anderen Industriezweige die Namengebung und technologische Klassifikation der einzelnen Unterbranchen so vernachlässigt worden ist, wie in der Thonindustrie und daß hier bisweilen unter den Fachmännern selbst Uneinigkeit in der Benennung dieses oder jenes Zweiges oder Produktes herrscht. Mag dies eine notwendige Folge der raschen Entwicklung der Industrie sein, mag es seinen Grund darin haben, daß eine Erfindung oder Neuerung an verschiedenen Orten zu gleicher Zeit auftauchte und mit verschiedenen Namen belegt wurde oder mag es aus der früher weit verbreiteten Unkenntnis nahe verwandter chemischer Prozesse herzuleiten sein, kurz eine einheitliche Nomenklatur und Artenbezeichnung existiert heute leider noch nicht. So wird, um nur ein Beispiel anzuführen, Steinzeug und Steingut noch häufig sogar von Fachschriftstellern verwechselt.

Man muß daher zuerst bestrebt sein, in wissenschaftlicher Weise[1]

[1] Vergl. Karmarsch, Mechanische Technologie, und in neuerer Zeit eine äußerst klare und systematische Klassifikation und Terminologie von Professor Dr. Hartig im Civilingenieur, 1888, Heft 7 und in der Thonindustriezeitung, Berlin, 1888.

Nur dadurch, daß sich die kleinen Meister allein mit dem Arbeitslohn begnügen, sind sie in der Lage, dem Fabrikanten Konkurrenz zu machen. Durch Beschäftigung eines oder zweier Gesellen modifiziert sich das Ergebnis nicht viel. Ein Geselle empfängt ebensoviel als Lohn, wie der Meister für seine Arbeit erhält, und der Inhaber des Betriebes verdient dabei nicht mehr als er sonst ohne Gehilfen verdienen würde. Daß er trotzdem mit Gehilfen arbeitet, erklärt sich daraus, daß er seine Kunden zu befriedigen hat, auch wohl auf bessere Konjunktur für die Zukunft rechnet.

Die Refaitsseidenhutfabrikation verdankt ihre Entstehung und Entwicklung denselben Umständen wie die Kunstwollenfabrikation. Die breite Masse des Publikums kauft den Seidenhut zu einer Hochzeit, Beerdigung oder sonstigen Feierlichkeit, nicht mehr wie früher, als Promenadenhut. Nur selten wird er aufgesetzt; nach kurzer Zeit ist er unmodern, und trotzdem er noch ganz gut ist, muß er durch einen neuen ersetzt werden. So liegt eine gewisse Notwendigkeit vor, den Seidenhut möglichst billig zu kaufen, und dieser kommt die Fabrikation von Refaits entgegen. Sie liefert an den Huthändler das Dutzend Hüte mit 30 Mk., nach auswärts wohl auch noch billiger, und das Publikum kann einen Seidenhut schon für $3^1/_2$ Mk. erhalten. Unter diesen billigen Preisen leidet augenblicklich die gesamte deutsche Seidenhutindustrie, und es macht sich seit Ende 1895 eine Bewegung bemerkbar, welche darauf hinausgeht, die Refaits vom Markte zu verdrängen [1]. Zu diesem Zwecke wird empfohlen:

1. Die Fabrikanten sollten sich zu der Verpflichtung vereinigen, von einem zu bestimmenden Termine ab unter Aussetzung einer Konventionalstrafe keine Refaitshüte mehr herzustellen.

2. Eine gesetzliche Bestimmung solle erlassen werden, nach welcher jeder Refaithut im Futter den sichtbaren Stempel „alt aufgearbeitet" tragen muß.

Der erste Vorschlag ist wegen der außerordentlichen Zersplitterung der Produktion wohl nicht mit Erfolg auszuführen. Der zweite dürfte eher den Zweck erreichen. Das Publikum weiß in der That meistens nicht, daß es sich bei Seidenhüten zu niedrigem Preise um aufgearbeitete Ware handelt; sonst würden manche wahrscheinlich die Refaits zurückweisen.

Unter den laut gewordenen Meinungen über den Weg zur Beseitigung der Refaitsfabrikation spielt natürlich auch die Zwangsinnung eine Rolle. Man übersieht aber auch wohl hier, daß die erste Vorbedingung einer solchen

---

[1] Siehe Deutsche Hutmacher-Zeitung. 27. Jahrgang. 1895. Nr. 5 ff. im Sprechsaal.

Wandlung die Herstellung eines neuen Hutes sein würde, der nicht wesentlich teurer ist als ein aufgearbeiteter. Jetzt halten aber die Plüschfabrikanten durch einen Ring die Preise für den Velpel so hoch, daß daran für den Augenblick nicht zu denken ist. Andererseits ist jedoch die Anfertigung von Refaits auch in England und Frankreich, welche seither die alten Hüte lieferten, mehr zur Verbreitung gelangt. Dadurch ist eine wesentliche Steigerung der Preise für alte Hüte hervorgerufen, welche gegenwärtig noch wächst. Sollte diese Preiserhöhung so weit gehen, daß sie mit dem Zuschlag für Zoll und Fracht den Preis für neuen deutschen Velpel annähernd erreicht, so würde die Refaitsfabrikation von selbst verschwinden.

Damit würden aber wohl die kleinen Betriebe arg gefährdet werden, die sich eben durch diese Specialität eine gewisse Selbständigkeit erhalten haben. Mindestens ist zweifelhaft, ob sie bei ihrer Kapitalschwäche in der Lage sein würden, den Übergang vom Refait zum neuen Seidenhut ebenso durchzumachen, wie die Großbetriebe. Jetzt werden die neuen Seidenhüte überall in größeren Betrieben von je etwa 20 Arbeitern gefertigt, und es scheint, als ob diese Form des kapitalistischen Mittelbetriebes der Natur des Artikels und dem gegenwärtigen Stande der Technik am meisten entspräche.

Was sonst noch an Resten von Produktion in Leipzig vorhanden ist, schließt sich so eng an den Handel an, daß es sich empfiehlt, es im folgenden Abschnitt zu behandeln.

8. Der Huthandel.

Da die lokale Produktion für den Bedarf an Hüten bedeutungslos geworden ist, so ist Leipzig auf die auswärtigen Stätten der Hutfabrikation angewiesen, und zwar kommen für die verschiedenen Sorten von Hüten verschiedene Plätze in Betracht. Wollhüte werden geliefert von Guben, Luckenwalde, Kottbus, Liegnitz, Altenburg, Berlin; Haarhüte von Altenburg, Berlin, Liegnitz, Hanau, Ulm, Kehl, Soest, Friedrichsdorf am Taunus, Offenbach, Eppingen, Hamburg u. a. Die neuen Seidenhüte haben ihre wichtigsten Produktionsstätten in Berlin, Altenburg, Niederrad bei Frankfurt a. M.; Refaitsseidenhüte werden in den meisten Groß- und Mittelstädten gefertigt. Aus dem Auslande kommen nur Haarhüte (England, Österreich und Italien) und Seidenhüte (England und Frankreich).

Der Leipziger Huthandel arbeitet meistens nicht direkt mit den Produzenten, sondern mit Grossisten, welche hauptsächlich in Berlin, Breslau,

Darmstadt, Frankfurt a. M., Hamburg, Köln und auch in Leipzig ihren Sitz haben.

Die Detailgeschäfte, in denen Hüte zu finden sind, haben einen sehr verschiedenartigen Charakter. Man kann unterscheiden zwischen Handlungen, in denen der Hut Hauptartikel ist, und solchen, in denen er neben anderen für das Geschäft gleich wichtigen oder noch wichtigerern Artikeln geführt wird. Die ersteren kann man kurz als Huthandlungen bezeichnen. Sie befinden sich entweder in den Händen von gelernten Hutmachern oder von Kaufleuten und haben, je nachdem dieses oder jenes der Fall ist, ein anderes Gepräge. Die von Hutmachern betriebenen Geschäfte nennen sich gern, in Erinnerung an die frühere selbständige Produktion ihrer Inhaber, „Hutfabriken". Allein nicht nur im Namen, sondern auch in den geführten Artikeln zeigen sie sich beeinflußt durch die Geschichte des Gewerbes, indem sie die sämtlichen wichtigeren Produkte des zünftigen Betriebes in ihrem Lager vereinigen: Woll-, Haar- und Seidenhüte, Filzsocken, Filzschuhe und Filzsohlen. Freilich, während früher der Meister alle diese Produkte selber machte, bezieht jetzt der Inhaber des Geschäfts jedes aus einer andern Quelle. Der Strohhut, der nicht zum zünftigen Produktionsgebiete gehörte, wird auch jetzt noch von einigen verschmäht, während andere ihn aufgenommen haben. In vielen Geschäften werden neben dem Hute auch Mützen geführt, namentlich solche, welche in fabrikmäßigen Großbetrieben hergestellt werden, z. B. Kindermützen in verschiedenen Formen. An die Filzsohlen und Filzschuhe haben sich leicht auch Sohlen von Haaren, Kork, Stroh, Loofah und Schuhe von Stoff und Leder angeschlossen. So sehen wir, wie allmählich die historischen Einflüsse sich abschwächen, und die Zusammensetzung der Hutgeschäfte lediglich nach Zweckmäßigkeitsgründen sich bestimmt. Immer aber bleibt in den von Hutmachern betriebenen Läden dem Hute die erste Rolle.

Auch die von Kaufleuten geleiteten Huthandlungen haben manchmal ebenfalls den Namen Hutfabrik usurpiert; es beschränkt sich diese Irreführung des Publikums aber auf Fälle, wo durch Kauf oder Miete an die Stelle eines alten Meisters ein Kaufmann getreten ist Im ganzen weist diese Art von Geschäften in den Warenlagern nicht die geschilderte Abhängigkeit von der Geschichte des Gewerbes auf. Stets führen sie von den alten Hutmacherprodukten nur den Hut. Dabei hat sich ihm ein völlig fremder Artikel zugesellt, nämlich der Schirm, wobei es manchmal schwer ist zu sagen, welcher von beiden die Hauptrolle spielt. Von vornherein in einer Nebenrolle erscheint der Hut in den Geschäften der Kürschner und Mützenmacher, die den Emporkömmling an Stelle ihrer der Gunst des

Publikums verlustig gegangenen Produkte aufgenommen haben. Weiter finden wir ihn in den Moden- und Sportgeschäften. Diese führen gewöhnlich nur bestimmte Sorten, das Modengeschäft, entsprechend der in Deutschland herrschenden Nachahmung englischer Formen, Hüte englischen Ursprungs; das Sportgeschäft daneben auch Jäger-, Schützen- und Touristenhüte mit Federstutz und Gemsbart, wie sie dem Sonntagsjäger und Bergfex besonders behagen. In den Vororten findet man den Hut noch mit den verschiedenartigsten andern Artikeln in einem Laden beisammen. Er ist eben seit der fabrikmäßigen Massenproduktion ein Allerweltsartikel geworden, der sich mit vielerlei kombinieren läßt.

Die Hutläden übernehmen alle auch Reparaturen, insbesondere das Färben, Formen, Bügeln und Staffieren. Ist der Inhaber ein gelernter Hutmacher, so besorgt er diese Arbeiten selbst oder hält einen Gesellen dafür[1], während die in den Händen von Kaufleuten befindlichen Geschäfte nur das Staffieren, d. h. das Annähen des Bandes und des Schweißleders, durch ihre Verkäuferinnen machen lassen. Andere Reparaturen geben sie an gelernte Hutmacher weiter. In neuerer Zeit haben aber die Reparaturen sehr abgenommen, und die Huthändler streben dahin, sie ganz verschwinden zu lassen. Verlangt ein Kunde eine Reparatur, so berechnen sie gewöhnlich einen hohen Preis und weisen darauf hin, daß der Kunde eigentlich besser thäte, einen neuen Hut zu kaufen. Thatsächlich kommen denn auch Reparaturen billiger Wollhüte nur noch selten vor; die Haarhüte, welche überhaupt wenig mehr getragen werden, haben an und für sich ein Publikum, das wenig dazu neigt, sich einen Hut reparieren zu lassen, zumal die schnell wechselnde Mode ein längeres Tragen des Hutes nicht empfiehlt.

Die Zahl der Reparaturen ist demgemäß nur gering, und Betriebe, welche allein darauf gegründet sind, für andere Geschäfte die Reparaturen zu übernehmen, kommen nicht vor. Vielmehr sind es nur Ladeninhaber in den Vororten oder in abgelegenen Straßen, welche durch den Vertrieb ihrer Waren nur einen Teil ihrer Arbeitskraft und -zeit ausnutzen können, die sich mit der Ausführung der Reparaturen für andere Geschäfte befassen.

Die ungeheure Massenerzeugung der großen Wollhutfabriken hat zu einer derartigen Überschwemmung des Marktes mit Hüten geführt, daß ein lebhafter Bazarhandel mit Hüten sich entwickeln konnte. Jeder Hut 2.50 Mk., 2.80 Mk. oder 3 Mk.! lautet die Devise solcher Geschäfte. Man erhält dort für den genannten Preis in der That Ware, die von den sogenannten

[1] Das letztere ist nur dreimal der Fall.

„reellen Geschäften" um 30 bis 50 % teurer verkauft wird, obwohl sie aus derselben Bezugsquelle stammt und von der gleichen Ausführung ist. Für die Hutfabrikanten hat das zur Folge, daß ihr Verkaufspreis immermehr sinkt, und daß er jetzt, wie von einem Angehörigen der Branche behauptet wird[1], ziemlich auf den Kostenwert herabgesunken ist. Um dem abzuhelfen, wird ein Kartell der bedeutenderen Produzenten vorgeschlagen, dessen Aufgabe sein soll, die Verkaufspreise zu heben und Schutzvereinigungen der reellen Detailgeschäfte zu fördern. Damit hofft man den Bazaren ein Ende machen zu können.

Den Gedanken einer Kartellierung der Filzhutfabrikation wird man als durchführbar bezeichnen können. Die Centralisation der Produktion in wenigen Riesenbetrieben, und die Natur des Hutes als Artikel von großer Einförmigkeit, sind einer einheitlichen Organisation des Absatzes sehr günstig.

9. Arbeiterverhältnisse.

In Leipzig sind gegenwärtig 38 männliche und ungefähr 20 weibliche Arbeiter in Hutmacherwerkstätten beschäftigt. Ihr Lohn ist Zeitlohn, und zwar beziehen die Arbeiterinnen einen Wochenlohn von etwa 8 Mk., der nur den dürftigsten Unterhalt gestattet. Die männlichen Arbeiter stellen sich sehr verschieden, je nach der Art ihrer Arbeit. Im Jahre 1893 schwankte der wöchentliche Lohn nach einer vom „Unterstützungsverein deutscher Hutmacher" aufgenommenen Statistik zwischen 35 Mk. und 14 Mk. 89 Pf. Gegenwärtig beträgt der Durchschnittsverdienst in der Filzhutmacherei für Kesselarbeiter 21 Mk. und für Zurichter 20 Mk., in der Seidenhutfabrikation 20 Mk. für Galletiers, 21 Mk. für Monteure und 25 Mk. für Façonneure.

Gehören somit die Hutmacher nicht gerade zu den bestgelöhnten Arbeitern, so wird ihre Lage durch die Unregelmäßigkeit der Beschäftigung noch ungünstiger. Im Durchschnitt haben sie nur neun Monate genügende Arbeit, und der Jahresverdienst überschreitet selten die Höhe von 1000 Mk. Die Löhne sind in den letzten zehn Jahren im Zusammenhang mit der Konzentration der Produktion und der durch die Arbeitsteilung bewirkten Aufnahme neuer Arbeitermassen in den Industriezweig fortgesetzt gefallen. Wenn sich dies in Leipzig nicht so sehr bemerkbar macht, so verdanken die Hutmacher das ihrer ausgezeichneten gewerkschaftlichen Organisation, welche als eine der besten Deutschlands angesehen wird.

---

[1] Die Krisis in der Hutbranche und ihre Ursachen. Von R. Berlin 1896.

Der „Unterstützungsverein für alle in der Hut- und Filzwarenindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen" hat seinen Sitz in Altenburg S.-A. Er zerfällt in „Mitgliedschaften", welche überall da gegründet werden, wo mindestens fünf Vereinsmitglieder in Arbeit stehen. Aufgaben des Vereins sind Pflege des geselligen Verkehrs, Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisen, Pflege der Berufsstatistik und Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in gewerblichen Streitigkeiten. Es werden Unterstützungen gewährt:

1. „arbeitslosen, sowie umziehenden Mitgliedern in Bedürftigkeitsfällen, wie auch verheirateten Mitgliedern in dringenden Notfällen;"
2. „solchen Mitgliedern, welche wegen ihrer Thätigkeit für den Verein oder infolge Aussperrung u. s. w. arbeitslos geworden sind."

Die Höhe der Unterstützung richtet sich nach der Höhe der Mitgliedsbeiträge, und zwar sind drei Beitragsklassen vorhanden:

1. Klasse	45 Pf. wöchentlich	für männliche Mitglieder
2. „	25 „ „	
3. „	15 „ „	für weibliche Mitglieder.

Die volle Arbeitslosenunterstützung wird erst nach Entrichtung von 52 Beiträgen gewährt und beträgt dann für eine Zeitdauer von höchstens zehn Wochen in der ersten Klasse 8 Mk. 10 Pf. wöchentlich, in der zweiten 4 Mk. 20 Pf. und in der dritten 2 Mk. 10 Pf. Im Anschluß an den Unterstützungsverein hat sich eine Invaliden-, eine Krankenzuschuß- und eine Frauensterbekasse gebildet, welche nur den Mitgliedern des Unterstützungsvereins zugänglich sind.

Über den Umfang der Hilfsthätigkeit des Vereins können folgende Zahlen Aufschluß geben. Es wurden gewährt:

	1. Januar 1892 bis 31. Dezember 1894 ℳ	im Jahre 1894 ℳ
1. Wanderunterstützung	66 534.29	17 292.39
2. Bekleidung der Wandernden . .	3 032.89	824.60
3. Arbeitslosenunterstützung . . .	78 880.53	33 142.93
4. Krankenunterstützung	49 882.20	30 544.82
5. Bestattungsgeld	2 184.00	1 414.00
6. Invalidenunterstützung	63 231.57	24 703.67
Zusammen	263 745.48	107 922.41

Die Vorteile, die der Unterstützungsverein bietet, sind so einleuchtend, daß die meisten Hutmacher sich ihm anschließen. So sind z. B. in Berlin von 1300 Arbeitern und Arbeiterinnen nur 100 nicht organisiert, und in

Leipzig gehören von 38 Arbeitern 32 dem Unterstützungsverein an, dazu noch zwei selbständige Refaitsseidenhutmacher und drei frühere Hutmacher, die sich jetzt in anderen Berufen befinden. Die Leitung des Vereins ist ganz in socialdemokratische Hände übergegangen, und es wird darauf Gewicht gelegt, daß der Verein nicht als Versicherungsanstalt, sondern als Kampforganisation angesehen werde. Da alle Unterstützungen als freiwillige betrachtet werden (§ 1 des Statuts), so hat die Leitung des Vereins ein sehr wirksames Machtmittel in der Hand, und die dadurch sichergestellte Disciplin der Mitglieder hat mehrfach bei Arbeitsstreitigkeiten die Probe bestanden.

10. Ergebnis.

In der Geschichte der Hutmacherei zeigt sich, daß industrielle Umwälzungen, wie sie die Gegenwart erlebt, auch in der Periode des Zunfthandwerks nicht ausgeschlossen waren. Wenn wir von dem kurzen Zeitraum absehen, in welchem das Leipziger Hutmacherhandwerk für den Verlag der Krammer arbeitete (17. Jahrhundert), so ist es von seinem ersten Auftreten bis in die siebziger Jahre dieses Jahrhunderts immer reines Kundengewerbe gewesen. Trotzdem beginnt es im Jahre 1429 seine Innungsgeschichte mit einer Meisterzahl, die es nie wieder erreicht hat. Es läßt sich dieses auffällige Zurückbleiben hinter dem Zuwachs der Bevölkerung nur erklären aus einer Einschränkung des ursprünglich weiter gefaßten Produktionsgebietes und zugleich aus Veränderungen der Konsumtionsgewohnheiten der Bevölkerung, die wir im einzelnen nicht mehr zu verfolgen vermögen. Denn die Technik ist in dieser ganzen langen Periode, soweit wir sehen können, immer die gleiche geblieben, wenn wir von der erst heute erfolgten Angliederung der Seidenhutmacherei absehen, die eigentlich nur das ersetzte, was das Gewerbe in der gleichen Zeit auf dem Gebiete der Filzwaren verlor.

In der Neuzeit sind es hauptsächlich sociale und technische Momente, welche den Kern des alten Gewerbes zerstörten: die allgemeine Verbreitung des Hutes als Kopfbedeckung der gesamten Bevölkerung, und die Unterwerfung der alten aber fast vergessenen Technik der Wolleverarbeitung unter die maschinelle Massenfabrikation. Der neue, dem Haarhut durch ein vollkommeneres Herstellungsverfahren, angeglichene Wollhut war um die Hälfte billiger als der Haarhut; zuerst erobert er sich diejenigen Käufer der Bevölkerung, welche neu vom Gebrauch der Mütze zu dem des Hutes übergingen, dann drängt er den Haarhut auch in denjenigen Klassen zurück, die

ihn ſchon ſeither trugen, und zuletzt findet es ſich, daß der Haarhut ſelbſt einer ähnlichen maſchinellen Technik zugänglich iſt. So wird das alte Handwerk der Filzer bezw. Filzhutmacher aus ſeiner letzten Poſition herausgedrängt; nur ein kleiner Reſt der Betriebe kann ſich auf einem ſpät gewonnenen Nebengebiete, dem der Seidenhutmacherei halten; aber auch hier wird ihm die Neufabrikation entzogen: er lebt von fremdem Abfall, von der Herrichtung von Trödelware, den Refaits. Der übrige Teil der alten Meiſter geht allmählich ganz zum Handel über, und wenn auch in deſſen Dienſt ſich noch ein umfaſſender, aus dem alten Leipziger Hutmacherhandwerk hervorgegangener Mittelbetrieb erhalten hat, wenn daneben auch die Refaitfabrikation es zu einer ähnlichen größeren Werkſtätte gebracht hat, ſo kann das doch nicht über die Thatſache hinwegtäuſchen, daß die Geſchichte der Leipziger Hutmacherei auf dem Gebiete der Produktion eigentlich nur ein Trümmerfeld hinterlaſſen hat und daß die Hoffnung ſehr gering iſt, es könne auf dem gleichen Boden wieder eine den modernen Anforderungen gewachſene lebensfähige Induſtrie erſtehen. Für das ſelbſtändige Kundenhandwerk iſt die Hutmacherei unter allen Umſtänden ein verlorener Poſten.

VI.

Die Töpferei im Handelskammerbezirk Dresden und in Königsbrück.

Von

Otto Köpcke.

Einleitung über den Gegenstand und Bezirk der Abhandlung.

Die Töpferei ist uralt; überall, wo Thon vorkommt, ist sie autochthon entstanden. Ihren Ursprung denkt man sich neuerdings so, daß der Mensch Korbgeflechte mit Lehm dichtete und außen bestrich, um sie dem Feuer ohne Schaden aussetzen zu können und dabei erkannte, daß der Thon als eine im Feuer erhärtende Masse für sich allein zum Bilden von Kochgeschirr brauchbar sei[1]. Die allgemeine Verwendbarkeit solchen Geschirrs führte dann wohl bald zur Erfindung der Töpferscheibe, die seit Tausenden von Jahren das einfachste und unentbehrlichste Werkzeug der Töpferei geblieben ist.

Die in der Erde aufgefundenen Produkte aus früher Zeit geben in ihrer allmählichen Vervollkommnung und Verfeinerung ein beredtes Zeugnis von der kulturellen Entwicklung der Völker, denen sie ihr Dasein verdanken. Die mächtigen, über mannsgroßen, thönernen Amphoren aus Ilion, die noch etwas plumpen Vasen aus dem „Schatze des Priamus", ferner die Krateren und Preisvasen für die Sieger in den panathenäischen Spielen mit ihrer schwungvollen Gliederung und künstlerischen Farbengebung und schließlich die unübertrefflichen Thonprodukte der nachalexandrinischen Zeit sind ein Beweis frischen Emporblühens und fortschreitender Entwicklung des Kunsthandwerks in Griechenland. Daneben wird uns berichtet von einer hervorragenden Thonindustrie in denjenigen Städten Griechenlands

[1] Lippert, Kulturgeschichte in einzelnen Hauptstücken S. 98.

und des griechischen Archipels, die wie Chios, Naxos und viele andere mit reichem Weinbau einen umfassenden Weinhandel verbanden und sich dafür thönerner Gefäße bedienten. In Attika spielte neben der Herstellung von gewöhnlichem Kochgeschirr und Vorratsgefäßen die Lampenfabrikation und die Herstellung thönerner Götterbilder, die wir in einfacher Gestaltung sowohl, wie in künstlerischer Ornamentierung in unseren Altertumsmuseen bewundern können, eine hervorragende Rolle. Im Laufe der Jahrhunderte ist die Erzeugung von Leuchtgefäßen und Lampen mit der Verwendung anderen Rohmaterials an andere Handwerker übergegangen; dafür hat die Ofentöpferei, welche sich in Griechenland und Rom nur auf die Fertigung von thönernen Badeöfen (ἱπνοί) erstreckte, sich als ein Hauptzweig unserer heutigen Töpferei herausgebildet.

Solche Wandlungen und Umwälzungen innerhalb eines Produktionsgebiets, die sich jetzt mit Hilfe der großen Fortschritte der Technik rasch zu vollziehen pflegen, gab es auch schon in grauer Vorzeit. Im chaldäischen Palast von Koyunjik und Tehel Amarna haben die Archäologen Schreibtafeln aus Thon, ja eine ganze thönerne Bibliothek aus dem 3. Jahrtausend vor Christi Geburt aufgefunden und in unvergänglichen Lettern auf thönernen Röhren die erste Aufzeichnung der Sündflutlegende. Beide Thatsachen zeigen, daß Thon und Griffel das gewöhnliche und vielleicht einzige Schreibzeug der alten Babylonier gebildet haben müssen. Dann kam das Pergament und verdrängte diese primitive Schreibweise; man weiß nichts von den wirtschaftlichen Folgen dieser Wandlung; aber wir können uns heute einigermaßen vorstellen, daß auch damals — die Berechtigung vorausgesetzt, die Töpferei in jenen alten Kulturländern als selbständiges Handwerk aufzufassen — wirtschaftliche Störungen und Schwierigkeiten aus solchen Produktionsverschiebungen hervorgingen.

Diese kurzen historischen Notizen sollten dazu dienen, auf die wichtige und interessante Erscheinung hinzuweisen, daß eigentlich nur die specielle Geschirr- und Gefäßtöpferei sich von Anfang an unentwegt und beinahe unbeschränkt — man kann sagen bis zur Mitte unsers Jahrhunderts — erhalten hat, daß andere Gebrauchsgegenstände hingegen bloß zeitweise, wenn auch bisweilen für größere Zeiträume, dem Bereiche der Thonfabrikation angehörten. Mithin ist die Gefäßtöpferei bisher gewissermaßen als der ursprünglichste, der beständigste Zweig der Thonbearbeitung gewesen, während die übrigen Produktionszweige nur als Nebengebilde angesehen werden können, die vorübergehend das Bild des Ganzen veränderten. Wer dürfte z. B. heute mit Bestimmtheit voraussagen können, daß der thönerne Ofen eine lange Zukunft vor sich hat und ihm nicht in absehbarer Zeit von mehreren sehr beachtenswerten

Konkurrenten, dem eisernen Ofen und den Centralheizungsanlagen der Städte das Feld streitig gemacht werden könne, zumal man heutzutage immer eifriger und mit fortschreitenden wissenschaftlichen Hilfsmitteln dahin strebt, den Heizeffekt eines gegebenen Brennstoffs soviel als möglich zu steigern und dabei die Vorzüge dieses und jenes Heizkörpers genau gegeneinander abzuwägen. Welcher der beiden Konkurrenten dann die große Wahrscheinlichkeit der Entwicklung auf seiner Seite hat, liegt auf der Hand. Es wird in den späteren Betrachtungen nötig sein, auf diese Verhältnisse etwas näher einzugehen.

Verfolgt man die neuere Entwicklung der Töpferei, so wird man erkennen, wie zuerst die primitive Töpferei sich nach Beschaffenheit und Verwendbarkeit des Materials in äußerlich leicht erkennbare Gruppen spaltete und wie dann im Laufe der Zeit mit den Fortschritten der Wissenschaft eine durch chemische und mechanische Rücksichten bedingte Verästelung in zahllose Branchen eintrat, deren Unterschiede nur dem scharfen und erfahrenen Blick des Fachmannes sich enthüllen. Als um so notwendiger stellt es sich heraus, beim Eintritt in eine speciellere Untersuchung der Lage des Töpfergewerbes in einem beliebigen Bezirk, welcher womöglich alle diese Branchen aufzuweisen hat, genau die zu behandelnden Produktionszweige zu begrenzen und von vorn herein alle diejenigen auszuscheiden, die in einer gewissen Abgeschlossenheit und Selbständigkeit keinen Einfluß auf die jeweilige Situation des Hauptgewerbes ausüben. Da ergiebt sich jedoch, daß wohl in kaum einem anderen Industriezweige die Namengebung und technologische Klassifikation der einzelnen Unterbranchen so vernachlässigt worden ist, wie in der Thonindustrie und daß hier bisweilen unter den Fachmännern selbst Uneinigkeit in der Benennung dieses oder jenes Zweiges oder Produktes herrscht. Mag dies eine notwendige Folge der raschen Entwicklung der Industrie sein, mag es seinen Grund darin haben, daß eine Erfindung oder Neuerung an verschiedenen Orten zu gleicher Zeit auftauchte und mit verschiedenen Namen belegt wurde oder mag es aus der früher weit verbreiteten Unkenntnis nahe verwandter chemischer Prozesse herzuleiten sein, kurz eine einheitliche Nomenklatur und Artenbezeichnung existiert heute leider noch nicht. So wird, um nur ein Beispiel anzuführen, Steinzeug und Steingut noch häufig sogar von Fachschriftstellern verwechselt.

Man muß daher zuerst bestrebt sein, in wissenschaftlicher Weise[1]

[1] Vergl. Karmarsch, Mechanische Technologie, und in neuerer Zeit eine äußerst klare und systematische Klassifikation und Terminologie von Professor Dr. Hartig im Civilingenieur, 1888, Heft 7 und in der Thonindustriezeitung, Berlin, 1888.

die wesentlichen Unterschiede aller verbreiteten Waren aus gebranntem Thon festzustellen, um dann durch praktische Übung auch an äußeren Merkmalen die innere Beschaffenheit, die Zusammensetzung des Materials und die Verwendbarkeit zu erkennen. Erst, wenn sich hierin eine gewisse Sicherheit eingestellt hat, erhält man die Fähigkeit, aus der Gleichartigkeit oder Ungleichartigkeit der Rohmaterialien, der Hilfsstoffe, der Produktionsbedingungen, der Herstellung, der schließlichen Verwendung die nötigen Schlüsse zu ziehen, ähnliches zusammenzufassen, nicht verwandtes zu trennen. Man gelangt dann nach und nach zu der Erkenntnis, in welchen Stadien der Herstellung die weitere Bearbeitung zweier Thonprodukte von einander abzuweichen beginnt, worin die Notwendigkeit dafür begründet ist, wie diese Abweichung die Anwendung anderer oder neuer Maschinen herbeiführt und so eine Änderung der technischen Grundlagen auch eine solche der wirtschaftlichen Grundlagen bedingt.

Handelt es sich daher um eine Gegenüberstellung von Handwerk und Großindustrie und die Untersuchung der Lebensfähigkeit des ersteren, wie sie im folgenden beabsichtigt ist, so ist von vorn herein von allen Zweigen abzusehn, die ganz und gar der Großindustrie anheimgefallen sind und bei denen die Möglichkeit einer Handwerkskonkurrenz absolut ausgeschlossen ist. Dahin gehört bei der deutschen Töpferei besonders die Herstellung von Steingut und Porzellan, die in der Gewerbezählung von 1882 unter IVd 3 und 4 aufgeführt sind. So ist die Steingutfabrikation in Dresden nur durch eine, mehrere hundert Arbeiter zählende, sehr prosperierende Fabrik vertreten und die des Porzellans findet sich nur in größeren Fabriken und in der königlichen Porzellanmanufaktur in Meißen. Nach Ausschluß dieser beiden höchst wichtigen Industrien bleibt noch eine ganze Anzahl von Töpfereibranchen, welche die Gewerbezählung unter IV d 2 begreift, und die wir von den in unserer Untersuchung zu behandelnden zu trennen haben, besonders die fabrikmäßige Herstellung von Schmelztiegeln aus Thon und Graphit, von Siderolith- und Terralithwaren, und die Produktion sämtlicher unter IV d 1 rubrizierten Lehm- und Thonwaren. Damit ist der Kreis genügend eingeengt; im Laufe der Abhandlung wird sich noch klar herausstellen, in welchem Maße die Herstellung von Töpfergeschirr, thönernen Kachelöfen, Steinzeug, Blumentöpfen u. s. w. in dem zu besprechenden Bezirk vertreten ist.

Es erübrigt noch, diesen Bezirk, auf welchen sich die Erhebungen erstrecken, etwas näher zu bezeichnen. Da die eigentliche Verfertigung von Thonwaren, sowohl die handwerksmäßige wie die fabrikmäßige, in Dresden selbst nur eine untergeordnete Rolle spielt, so waren diejenigen Orte in der

Umgegend Dresdens in den Kreis der Betrachtung zu ziehen, welche am meisten Einfluß auf den Dresdner Markt haben. Eine sehr willkommene Umgrenzung ergab hierbei der Bezirk der Dresdner Handelskammer, der alle hier wichtigen Städte wie Meißen und Pirna enthält; nur das notwendigerweise als Vertreterin der speciellen Geschirrtöpferei mit in den Rahmen einzubegreifende Königsbrück gehört zu dem Handelskammerbezirk Zittau. Die Untersuchung erstreckt sich also in erster Linie auf den Handelskammerbezirk Dresden, in zweiter Linie auf Königsbrück, insoweit dort die Geschirr- und Ofentöpferei betrieben wird; nebenher werden gelegentliche Bemerkungen über die anderen unwesentlicheren Produktionszweige nötig sein.

Das Material zu der folgenden Abhandlung ist in seinem historischen Teile aus den Akten des Ratsarchivs der Stadt Dresden entnommen. Den Stoff zur Schilderung der jetzigen Zustände lieferten persönliche Anschauung und Erkundigung, Unterhaltung mit Töpfermeistern, Besuch von Innungsversammlungen u. s. w. Auch ergaben die Handelskammerberichte, sofern dieselben zahlenmäßige Daten brachten, manches bemerkenswerte und wertvolle.

1. Allgemeines über die deutsche und sächsische Töpferei.

Töpfer gab es im Mittelalter wohl überall in Sachsen, wo ein einigermaßen brauchbarer Thon sich fand; aber keine Stadt hat sich durch ihre Produkte in dem Maße ausgezeichnet, um weit über die Grenzen des Landes hinaus bekannt zu werden. Schultz[1] erwähnt zwar, „daß auch aus sächsischen Töpfereien im 16. und 17. Jahrhundert braune mit buntbemalten Porträtmedaillons geschmückte Gefäße hervorgegangen seien", aber thatsächliche Beweise, besonders Überreste sind nicht aufzubringen. Im Dresdner Museum befindet sich nur ein einziges, auch nicht besonders künstlerisches Stück, welches als Einsatz in der Kanzel der Kirche in Strehla gedient haben soll und eine kirchliche Scene in Hochrelief (mit Majolikafarben) darstellt.

Ein Beispiel dafür, daß die Anregung zur Ausführung von Gegenständen, die eine gewisse Kunstfertigkeit bedingen, nicht immer von den Töpfern selbst, sondern auch von anderen ausgehen kann und ausgegangen ist, sind die in einer Pirnaer Töpferei in den Vorratskammern als Prunkstücke aufbewahrten phantastischen Thongebilde und Gestalten, welche für das Dresdner Palais des Grafen Marcolini bestellt waren. Es sind dies an den Wänden aufzustellende hohle thönerne Ritter- und Göttergestalten, die

[1] Kunst und Kunstgeschichte in „Wissen der Gegenwart" I. Abth. S. 168.

als Heizkörper dienend, von einer centralen Heizung aus gespeist wurden. Ein Einfluß dieser Bestellungen auf den kunstgewerblichen Unternehmungsgeist ist nicht zu bemerken. Ebenso ist es nicht klar, ob sich die Waldenburger Töpferei trotz des guten Rufes, dessen sich ihr Geschirr seit altersher erfreut, jemals auf längere Zeit, wie etwa bei den rheinischen und nassauischen Thonwaren, zu künstlerischer Höhe emporgeschwungen hat[1]. —

Vielleicht ist es zweckmäßig, gleich an dieser Stelle auf die wesentlichen Unterschiede der zwei Hauptzweige der älteren Töpferei hinzuweisen. Das gemeine Steinzeug wird aus einem plastischen, bei hoher Temperatur ohne Zusatz von Flußmitteln stark sinternden Thon hergestellt. Die Masse ist meist grau oder gelblich und wird alsdann genau wie gewöhnlicher Töpferthon bearbeitet und auf der Scheibe gedreht. Das Brennen erfolgt nach dem Trocknen und das Glasieren gegen Ende des Brandes, also bei höchster Ofentemperatur durch Einwerfen von Kochsalz. Diese Glasur bildet einen äußerst zarten Überzug auf dem Geschirr und verändert dessen Farbe gar nicht. Im Gegensatz zu dem gesinterten Scherben der Steinzeugwaren, der eine äußerst dichte, zusammengeflossene Struktur erhält, bleibt der Scherben des gewöhnlichen Töpfergeschirrs porös und wasserdurchlässig, welche Eigenschaften durch eine möglichst dichte und haltbare Farb- und Glasurschicht unwirksam gemacht werden müssen. Wir sehen also, daß die trennenden Momente, verschiedene Beschaffenheit des Thons, der durch ungleich hohe Temperaturen erzeugten Scherben, endlich die verschiedene Art des Brennens, sowie des Auftragens von Glasur, sehr wesentlicher Natur sind, und daß sie ihrerseits wieder Einfluß auf die Gebrauchsfähigkeit haben müssen. Während das Steinzeug, welches sich in der Beschaffenheit des Scherbens dem Steingut und Porzellan nähert, deshalb als Kochgeschirr nicht verwendbar ist, eignet sich auf der anderen Seite das poröse Töpfergeschirr zu diesem Zwecke ganz vorzüglich. Von den beiden Zweigen der Produktion richtet sich der eine hauptsächlich auf die Erzeugung von Aufbewahrungsgefäßen, der andere auf die Herstellung von Kochgeschirren.

Im mittelalterlichen Deutschland, bis tief in unsere Zeit hinein, gab es eigentlich nur zwei streng von einander geschiedene Arten der Töpferei, die Steinzeug- und die Weißtöpferei. Die große Gleichartigkeit in der Behandlung und Verarbeitung des Thons zu den verschiedensten Erzeugnissen, besonders die Möglichkeit, in Beschaffenheit des Thons und der Glasur Gleichartiges in einem Brande zu vereinigen, waren die Voraussetzungen

[1] Reinhold Hofmann, Zur Geschichte der Töpferei in Altstadt-Waldenburg. Geschichtsblätter der Schönburgischen Receßherrschaften. 1895. Heft 2 u. 3.

der älteren Töpferei. Sobald diese Vorbedingungen sich nicht erfüllen ließen, zeigte sich auch äußerlich eine Trennung des Handwerks in dem Umstande, daß mancherorts die Steinzeugkruken- und Flaschenmacher besondere, neben den Töpferzünften bestehende Innungen hatten[1]. Was zunächst das gemeine Steingut anlangt, dessen Herstellung vorwiegend in Schlesien, jedoch auch in geringem Grade in einigen Orten Sachsens betrieben wird, wie in Hohenleipisch und Elsterwerda, so hat dasselbe früher als hauptsächlichstes und am meisten verbreitetes Vorratsgeschirr gedient. Heute ist es aus den großen Städten fast vollkommen verdrängt, nur selten sieht man Kruken und Satten zur Aufbewahrung und Frischerhaltung von Flüssigkeiten verwendet; Glas und Steingut sind hier an seine Stelle getreten.

Neben der Steinzeugherstellung hat die ordinäre Geschirrtöpferei sich lange auf dem Lande als selbständiger Erwerbszweig gehalten, während in den größeren und kleineren Städten sich die Ofentöpferei zu ihr gesellte, welche beide zusammen unter dem Namen Weißtöpferei als das eigentliche städtische Handwerks- und Innungsgebiet anzusehen sind. Wir werden später noch kurz auf die Weißtöpferei einzugehen haben, da dieselbe in unserm Bezirk noch vertreten ist. Im allgemeinen muß man sagen, daß sie in sehr starkem Rückgange begriffen ist und noch heute die Grenzen ihres Gebiets fortwährend zusammenschrumpfen. So sind Marburg, Bürgel, Freiburg, Waldenburg i. S., Kohren und Pirna die hauptsächlichsten Orte, wo sie noch mühsam eine Rolle zu spielen vermag; auch in Mecklenburg und Holstein, welche Länder früher sehr vorwiegende Repräsentanten der Weißtöpferei gewesen sein sollen, ist der Rückschritt zu konstatieren. Sie mußte Schritt für Schritt der Brauntöpferei weichen, die immer mehr an Boden gewann.

Freilich macht sich hier auch, wie bereits in der Einleitung bemerkt wurde, der Einfluß der immer wachsenden Specialisierung der Töpfereibetriebe geltend. Ein Töpfer fabrizierte früher neben den Koch- und Vorratsgeschirren noch Schmelztiegel, feuer- und wasserdichte Mauerziegel, Wasserleitungsröhren, Tröge, allerhand Formen, Dachziegel u. s. w., welche Dinge jetzt alle in specialisierten größeren, den Charakter der Fabrik tragenden Betrieben in Massen hergestellt werden und nur hier von Bedeutung sind. Bloß auf dem Lande und in kleinen Städten hat sich als Nebenzweig der Geschirrtöpferei die Fabrikation von Bauornamenten und verwandter Dinge erhalten, wie z. B. in Königsbrück, wo man heute noch Steinzeugröhren, Pflastersteine, Verblendsteine, Bauornamente fabriziert, welche Produkte

[1] Bergius, Artikel „Hafner", III S. 164.

jedoch irgendwelche Ansprüche bezüglich des Geschmacks und der Neuheit der Formen und Muster nicht erheben dürfen. Die Eigenschaften des Steinzeugs erhält der in Königsbrück verwendete Thon durch Zusatz von Basalt oder Lehm oder Otrillaschem Thon, sowie durch ein intensives Hartbrennen der so gemischten Masse.

Hier mag auch gleich die sog. Königsbrücker Schwarztöpferei erwähnt sein, die, früher als Teil der Geschirrtöpferei eifrig betrieben, zur Zeit als wirtschaftlicher Faktor vollkommen bedeutungslos geworden ist. Die aus Schweznitzer Thon und Lehm zusammengesetzte Masse wird nach dem Drehen und Formen ein erstes Mal gebrannt, dann mit Braunstein und Freiberger Silberglätte glasiert, worauf ein nochmaliges Brennen folgt. Wie gesagt, ist das „schwarze" Geschirr ohne Bedeutung gegenüber dem braunen Geschirr, dem Hauptprodukt der Oberlausitzer Töpfergegend, und fortwährend im Rückgange begriffen.

Die Ofentöpferei, früher ein Nebenzweig der Geschirrtöpferei, — Geschirr wie Kacheln wurden auf der Scheibe geformt — hat sich teilweise von derselben unabhängig gemacht und in mehrfacher Hinsicht eine weitere Ausbildung erfahren. Als solche ist zu erwähnen die Anwendung eines Zusatzes von gebranntem Thon (Chamotte) zur Erhöhung der Feuerwiderstandsfähigkeit und die von der Chamottekachelfabrikation, wie sie z. B. ausschließlich in unserem Bezirke ausgeübt wird, gänzlich getrennte und unabhängige Fabrikation der Schmelzkacheln, die besonders in Preußen (z. B. in Velten bei Berlin mit 35 Ofenfabriken) vertreten ist[1].

Das Bild, welches uns speciell Sachsen bezüglich der Töpfereiarten bietet, läßt sich kurz folgendermaßen charakterisieren. Die in Betracht kommenden Zweige haben sich centralisiert; die Brauntöpferei in der Oberlausitz, die Ofentöpferei hauptsächlich in Meißen, die Weißtöpferei in Pirna und Waldenburg. Daneben giebt es in vielen kleinen Städten und Ortschaften Reste der alten Weißtöpferei, die jedoch nur für den nächsten lokalen Bedarf arbeitend, einen nennenswerten Einfluß auf die Gesamtlage und das Gesamtbild nicht haben.

Um nun auf die statistischen Verhältnisse der Töpferei in Sachsen zu kommen, so können wir hier bis in die dreißiger Jahre zurückgehen. Die Aufnahmen vor und nach dem Gewerbegesetz 1861 sind natürlich sehr schwer zu vergleichen, da die Grundlagen der Zählung vollkommen umgestaltet werden mußten. Das Königreich Sachsen war schon bei der

[1] Vergl. Gericke, Die Kachelofenindustrie in Velten. Berlin 1894.

Gründung des Zollvereins 1834[1] das am dichtesten bevölkerte Land innerhalb desselben, Handel und Gewerbe waren schon damals stark entwickelt. Die Zahl der Handwerker war im Verhältnis zur Einwohnerzahl die größte von allen Staaten, in denen überhaupt eine Gewerbestatistik aufgenommen wurde. So kam auf 13,4 Einwohner in Sachsen schon ein Handwerker, während in Preußen erst 26,5 Einwohner einen Handwerker aufzuweisen hatten. Im Königreich Sachsen galt Innungszwang, Lehrzwang, Wanderzwang u. s. w. für die meisten Gewerbe. Dabei bestand bis 1840 noch eine wesentliche Beschränkung des Gewerbebetriebs auf dem Lande. Die unzünftigen Gewerbe waren hier frei, die zünftigen nur bedingungsweise zugelassen. Das Gesetz vom 9. Oktober 1840 hob manche Beschränkungen auf und brachte besonders auch den Töpfern Erleichterung, die nun die Erlaubnis erhielten, beliebig viele Gesellen halten zu dürfen. Geschlossenheit der Innungen war auch bei den alten städtischen Gewerben in Sachsen nur die Ausnahme. Irgend eine Töpferzunft ist nie geschlossen gewesen, dagegen ist auch kein Fall eines unzünftigen Betriebes der Töpferei bekannt. Um die Mitte des Jahrhunderts bestanden in Sachsen 57 Innungen dieses Handwerks, nicht gerechnet die Innungsgruppen, welche außerdem in den sehr verbreiteten *vereinigten* Innungen enthalten waren. Lehrreich ist ein Vergleich der Innungs- und Handwerksstatistiken aus den Jahren 1830 und 1856[2], auf die ich hier nur kurz hinweisen möchte. Es betrug die Gesamtzahl der Meister 1836 = 470, 1849 = 590. In den einzelnen Städten entfiel ein Meister durchschnittlich

	auf Einwohner		Zu- bezw. Abnahme der	
			Meister	Gesellen
	1830	1856	%	%
Dresden	4526	9906	— 50	— 14
Leipzig	7037	8732	=	—
Chemnitz	4666	9075	— 50	—
Zwickau	993	2293	— 60	— 14
Freiberg	3943	3927	=	— 43
Plauen	691	1973	— 64	— 72
Zittau	667	1022	— 23	— 31
Crimmitzschau	1714	2095	— 16	— 42
Meißen	1233	1548	+ 25	+ 42
Annaberg	2062	4421	— 60	— 40
Großenhain	1826	1564	+ 20	=

[1] Schmoller, Zur Geschichte der deutschen Kleingewerbe im 19. Jahrhundert. Außerdem die Berichte des statistischen Bureaus des königl. sächs. Ministeriums des Innern 1860 u. 1863, später 1886.

[2] Innungsstatistik vom Jahre 1856. Stat. Zeitschr. 1860. Heft 9—12.

	auf Einwohner		Zu- bezw. Abnahme der	
			Meister	Gesellen
	1830	1856	%	%
Schneeberg	1337	1863	— 37	—
Mittweida	681	1202	— 46	— 67
Zschopau	528	1174	— 52	—
Döbeln	2744	2406	=	—
Pirna	835	599	+ 42	—
Roßwein	2030	2022	=	— 42
Wurzen	316	1405	— 78	—
Leisnig	847	1101	— 18	—
Grimma	1174	1817	— 44	— 26
Oschatz	1724	1092	+ 50	+ 30

Es geht daraus hervor, daß die fast allgemeine Verminderung der Töpfer in den Städten mit einer Vermehrung derselben auf dem Lande Hand in Hand ging. Damit im Einklange stehen die Nachweise aus den Jahren 1849 und 1861, welche miteinander verglichen ebenfalls die absolute Verminderung der Töpfer in den größten wie auch durchschnittlich in den kleinen Städten konstatieren. Allgemein blieb die absolute Zahl auf dem Lande dieselbe; die große Vermehrung bezog sich nur auf die Landtöpferei in der Lausitz (Entwicklung der Brauntöpferei), die große Abnahme auf diejenige in Plauen. Resumierend bemerkt der Berichterstatter der Zeitschrift speciell über die Lage der Töpferei nach Abschluß der Zählung 1861: „die Töpferei gedeiht nur einesteils in einigen größeren Städten, wo die Ofenarbeit besonders entwickelt ist, wie namentlich Dresden, dann Zittau, Chemnitz, Zwickau, anderenteils in den für den großen Markt in Thongeschirren verschiedener Art arbeitenden kleineren Orten, deren jeder seine besonders charakteristische und wegen besonderer Eigenschaften am Markte geschätzte Gattung von Waren macht, so namentlich Kohren, Altstadt-Waldenburg, Elstra, Königsbrück und Pulsnitz, in gewissem Grade auch Pirna, Bischofswerda. In allen anderen Orten ist das Gewerbe schwach namentlich mit Lehrlingen besetzt".

Am 1. Januar wurden die Zunftschranken auch im Königreich Sachsen aufgehoben. Die Gewerbefreiheit, welche sich in den industriell am meisten fortgeschrittenen Ländern Frankreich, England, Belgien 2c. schon seit dem Ausgange des vorigen Jahrhunderts eingebürgert hatte, war im Anfang des 19. Jahrhunderts mit den Franzosen auch in einigen deutschen Gebieten eingezogen und durch die Edikte vom 2. November 1810 und 9. September 1811 auch in Preußen eingeführt, daselbst aber durch eine Verordnung vom 9. November 1849 zu Gunsten des Zunftwesens vielfach wieder be-

schränkt worden. Das gewerbfleißige Sachsen, dessen ausgedehnter Fabrikbetrieb zünftige Beschränkungen am wenigsten vertragen konnte, und die kleinen deutschen Staaten Nassau, Bremen und Oldenburg waren in den Jahren 1860, 1861 und 1862 mit der Einführung einer sehr weitgehenden Gewerbefreiheit allen übrigen deutschen Staaten vorangegangen; der Norddeutsche Bund folgte mit dem sog. Notgewerbegesetz vom 8. Juli 1868 und mit der Gewerbeordnung vom 21. Juni 1869, welche 1871 und 1872 auch für die süddeutschen Staaten in Kraft gesetzt wurden. In Sachsen konnten die Innungen seit 1862 nur als freiwillige Vereinigungen bestehen bleiben.

Speciellere statistische Erhebungen, die über die Wirkung dieser Gesetze auf unser Handwerk bemerkenswertes berichten könnten, fehlen leider vollkommen. Das nächste umfassende statistische Material bringt erst die Gewerbezählung vom 5. Juni 1882. Ein kurzes Studium ihrer Ergebnisse für Sachsen läßt uns die Möglichkeit erkennen, für die Zwischenzeit den Drang des Gewerbes nach Centralisation zu interpolieren. Auf 16000 Einwohner kommen in der Töpferei thätige Personen

in Dresden	10—15
„ Meißen	30—60
„ Kamenz	60 u. darüber
„ Bautzen	20—30
„ Borna, Rochlitz	10—15
„ den übrigen Gegenden	2—5
„ „ voigtländischen Städten nebst Auerbach, Schwarzenberg, Dippoldiswalde	0,1—2

Meißen und Kamenz, d. h. die Sitze der Ofen- und der Braun-töpferei, treten am meisten hervor; für die größeren Städte ist zu bedenken, daß in der Zahl der Töpfer zahlreiche Ofensetzer inbegriffen sind. Das Auftauchen von Ofensetzern, unabhängig von der Töpferei, wurde erst durch die Gewerbefreiheit möglich. Es hat sich dieser selbständige Erwerbszweig seitdem nicht unbedeutend, aber doch nur allmählich erweitert. In der Gewerbestatistik von 1882 wird das Ofensetzen zu den Baugewerben gerechnet, was freilich nicht ausschließt, daß diejenigen Ofensetzer, welche sich nach dem allgemeinen Sprachgebrauch als Töpfer bezeichneten, diesen zugezählt wurden. Nach dem Ausweis der Gewerbezählung existierten in Sachsen 1882 erst 97 Hauptbetriebe (unter XIV, m), von denen 60 % noch Alleinbetriebe ohne Gehilfen waren. — Die specielleren Verhältnisse der Töpferei in Bezug auf Betriebsumfang und Motorenbenutzung zeigen folgende Zahlen:

	Haupt-betriebe	Neben-betriebe	auf je 100 Hauptbetriebe
I. Alleinbetriebe ohne Motoren	87	3	21,16
II. Mitinhaber-, Gehilfen- und Motorenbetriebe	324	4	78,84
Darunter ohne Gehilfen	3	—	0,73
" mit 1—5 Gehilfen	250	—	60,82
" " über 5 "	71	—	17,29
Betriebe überhaupt	411	7	100,00

Das Personal der Gruppe II zerfiel in

	männliche	weibliche
Geschäftsleiter	306	15
Verwaltungs- 2c. Personal	39	—
Andere Hilfspersonen	1858	100
Zusammen	2203	115
Dazu aus Gruppe I.	87	—
	2405	

Von sämtlichen in der Töpferei Beschäftigen wurden beschäftigt in Prozenten

in Alleinbetrieben ohne Motoren			3,76
in den anderen Betrieben mit	0	Gehilfen	0,13
" " " " "	1—5	"	35,55
" " " " "	6—10	"	13,73
" " " " "	11—50	"	20,34
" " " " "	51—200	"	26,49

In der ganzen sächsischen Industrie kamen damals auf 100 Gewerbebetriebe 0,131 für Töpferei (IV, d, 2), auf 100 Gewerbetreibende 0,33 für Töpferei. Von 100 Gewerbebetrieben hatten 6,22 % Motoren, und von 100 Gewerbetreibenden arbeiteten 37,8 in Werkstätten mit Motorenbetrieb.

Werfen wir schließlich noch einen Blick auf das Innungswesen, wie es sich seit dem Reichsgesetz vom 18. Juli 1881, das den (nicht obligatorischen) Innungen noch größere Rechte einräumt, gestaltet hat, so fällt besonders die Thatsache auf, daß nur 14 selbständige Töpferinnungen von den alten 57 Zünften übrig geblieben sind; 4 Innungen sind Innungsverbänden beigetreten. Die größten Meisterzahlen weisen die Innungen in Altstadt-Waldenburg und Pulsnitz auf. Es bestehen Töpferinnungen in

	Meisterzahl	begründet, reorganisiert
1. Altstadt-Waldenburg	18	1388/1885
2. Bischofswerda	10	1825/1884
3. Dippoldiswalde	3	1885
4. Dresden[1]	16	1562/1885
5. Elstra	—	1885
6. Frohburg	6	1885
7. Grimma[2]	7	1887
8. Kamenz	5	1645/1886
9. Königsbrück	7	1886
10. Kohren	9	1656/1887
11. Meißen	6	1886
12. Neustadt	6	1887
13. Pulsnitz	18	1885
14. Zwickau	6	1537/1886

2. Die Töpferei im Dresdener Gebiete.

A. Geschichte der Dresdener Töpferei.

Die Gründung der Dresdener Töpferinnung erfolgte im Jahre 1561 zu einer Zeit, in der die Stadt unter der Regierung der Kurfürsten Moritz und August sich kräftig zu entwickeln und auszudehnen begonnen hatte. Während die aus dem 14. Jahrhundert überlieferten Einwohnerzahlen beständig zwischen 2600 und 3900 geschwankt und auch im Laufe des 15. Jahrhunderts sich nicht über 6000 erhoben hatten, stiegen sie vom Jahre 1546—1603 von 6500 bis gegen 15000. Die natürliche Begleiterscheinung einer so starken Volksvermehrung war eine großartige Bauthätigkeit. Handel und Gewerbe blühten auf, die Handwerker schlossen sich zu Zünften zusammen. Es begannen 1542 die Goldschmiede und bis zum Jahre 1574 hatten sich 33 Dresdner Zünfte mit Innungsartikeln gebildet[3]. Um dieselbe Zeit entstanden auch in der Umgegend Dresdens mehrere Töpferinnungen, so in Meißen 1575 und in Dippoldiswalde ungefähr 1550, also alle in einer Periode, wo die deutsche Handwerksverfassung bereits in allen hauptsächlichen Punkten zum Abschluß gelangt war. Die älteste in Kursachsen begründete Töpferinnung scheint diejenige in Altstadt-Walden-

[1] Stadt- und Amtshauptmannschaft Dresden-Alt- und Neustadt.

[2] Amtsbezirk mit Kolditz, Wurzen, Altenbach.

[3] Der Handwerger alhier Innungsartikul. Ratsarchiv. 20 weitere Handwerksgruppen erhielten keine Artikel. Doch hatten die Leineweber, Gewandschneider und Schuhmacher schon früher in Dresden Zunftrechte erhalten.

burg bei Glauchau zu sein, welche schon 1388 von dem Receßherrn Friedrich von Schönburg ihren Innungsbrief erhielt[1].

Die Verfassung der Töpferinnungen zu Dresden und Umgegend war entsprechend der verhältnismäßig späten Entstehung derselben eine ziemlich engherzige, Aufnahmebedingung für Meister, Gesellen und Lehrlinge war die Erbringung des Beweises der ehelichen und ehrlichen Geburt. Meister konnte nicht werden, wer nicht auch Bürger werden konnte. Es scheint, daß die Dresdner Töpfer diese Forderung bis zum Jahre 1832 trotz mannigfacher Reskripte und Mandate mit großer Zähigkeit aufrecht zu erhalten gesucht haben; denn erst in diesem Jahre wurde dem Töpfermeister Messerschmidt trotz dringender Vorstellungen seiner Innungsgenossen die Ausbildung eines jüdischen Lehrlings erlaubt.

Ihr zweites Statut erhielt die Innung infolge verschiedener „Irrungen" im Jahre 1592[2]. Es bildet von einigen geringfügigen Zusätzen und Veränderungen im 18. Jahrhundert abgesehen bis in die Mitte unseres Jahrhunderts die Grundlage ihrer Wirksamkeit. Aus ihm erfahren wir auch zum ersten Male etwas über das Arbeitsgebiet der Dresdener Töpfer und über die von ihnen hergestellten Waren. Jeder Geselle, heißt es im 1. Artikel dieses Statuts, muß, um Meister werden zu können, 2 Jahre bei zwei Meistern arbeiten, seine Lehrbriefe dem Handwerker vorlegen und „da er in solcher Muthung ohne des Meisters vorwissen 3 Tage feiern würde, soll seine Muthung umbsonst und nichtig seyn. Er soll 4 Töpfe à eine Elle hoch, 1 Dtz. Schmelztiegel, 1 Dtz. flache Treibscherbel, 6 Muscheln mit den dazu gehörigen Brettlein aufs neue Jahr also machen, daß die Tiegel, Schirbel, Muscheln und Bretter im Feuer vor dem Balge, im Wind- und Probierofen so viel möglichen bestehn können und nicht reißen". Bei Bestehung dieser Meisterprüfung zahlte der Geselle 8 Gulden. Die hergestellten Stücke wurden in der kurfürstlichen Münz- und Probierstube auf ihre Feuerfestigkeit und Dauerhaftigkeit einer harten Probe unterworfen; daher erklärt sich auch, warum solche in einer Probierstube gebrauchte Gefäße, wie die oben erwähnten Treibschirbel, Muscheln und Brettlein, die von den Dresdner Töpfern ständig geliefert werden mußten[3], auch zum Meisterstück

[1] Hofmann a. a. O.

[2] Das Original existiert nicht mehr. Die Abschrift findet sich unter Acta sub T. im Dresdener Ratsarchiv.

[3] § 8 enthält folgenden Passus: Und weil jetziger Zeit die Churfürstliche Münz- und Probirstub alhier gehalten wird, dazu man allerlei Erden und Gefäß, von Schmelztiegel, Probirscherbel und andere Instrumenter haben muß, so sollen

gehörige Prüfgegenstände waren. Zu dem zünftigen Arbeitsgebiet gehörte von jeher auch die Herstellung von Ofenkacheln, deren ebenfalls gleich zu Anfang Erwähnung geschieht. Dieselben, noch unglasiert, mochten früher zu denjenigen Waren gerechnet werden, deren Herstellungsschwierigkeit derjenigen der auf der Töpferscheibe hergestellten Töpfe und Tiegel nicht gleich kam, da sie beim Meisterstück nicht verlangt wurden.

Die Lehrjungen, welche 12 Groschen in die Lade geben mußten, hatten 2 Jahre zu lernen und sollten dem Lehrmeister „ein silbern Schock sambt einen Reichsthaler zu Wohngelde geben, hätte er aber kein Geld zu geben, so soll er drey Jahre lernen." Kein Meister durfte mehr als 3 Gesellen neben seinen Söhnen in der Werkstatt beschäftigen, außer des allergnädigsten Herren Hoftöpfer, der bei Bedarf eine beliebige Anzahl Gesellen halten konnte. „Zum Besten und damit ein Jeder umb sein Gold gute tüchtige Waahren bekommen könne und Niemandes damit betrogen werde" bestand die Institution der „Viermeister", welche in einem Monat mindestens einmal sämtliche Töpfervorräte zu inspizieren hatten und dem Rat von etwa nicht beseitigten Mängeln „Dem Viermeister Eyd nach" Meldung machen mußten.

Als 1578 der Kurfürst August gegen die willkürlichen Preissteigerungen der Innungen mit Handwerkstaxen und Aufhebung aller Innungen drohte, suchten sich die Töpfer von dem Verdacht der unehrlichen Preissteigerung sofort reinzuwaschen, und wir erfahren bei dieser Gelegenheit einiges über die Preise der Rohmaterialien. Ein Fuder feinen Thons, der sonst 3 Gl. 6 Pf. gekostet habe, koste jetzt 5 Gl. und der geringe Thon von 2 Gl. sei jetzt nur noch für 3 Gl. 6 Pf. käuflich; ein Stein Glätte (zur Glasur) müßten sie, gegen früher mit 9 Gulden, jetzt mit 20 Gl. bezahlen. Außerdem würden sie von fremden Töpfern überfahren und hätten obendrein jeder noch wöchentlich für 4 Pf. Töpfe nach Hofe zu geben. Der Thon wurde, wie aus einem späteren Aktenstück ersichtlich ist, von jeher aus der damals noch zum Kurbereich gehörenden Stadt Belgern am linken Ufer der Elbe bezogen, deren Thonlager auch heute noch nicht erschöpft sind und Thon für einen Teil der in Sachsen hergestellten Waren noch immer liefern.

Der Verkauf der Topfwaren hatte nicht in Läden sondern auf den

---

sich die Meister des Töpferhandwerks dermaßen in die Sachen schicken und befleißigen, daß sie mit beständigem guten Zeuge und Thon, der im Feuer hältet jederzeit versehen seyn und ein jeder beständige gute Schmelztiegel, Scherben und andere instrumenta daraus machen, brennen und in Vorrath haben, das man sich deran jederzeit allhier um Geld erholen und sie bekommen könne.

[1] Akten im Ratsarchiv.

Dresdner Marktplätzen stattzufinden, deren Stände an die Meister verlost wurden. Sie durften ihre Waren nur Montags feilhalten „und sonsten an keinem anderen Tage, denn am Montage, es sei denn Jahrmarkt bei Pön sechs Groschen." Nur an den drei bekannten Jahrmärkten Invocavit, Johannis Baptistae und St. Galli war es fremden Töpfern nachgelassen, ihre Waren frei zu verkaufen, ebenso war jegliche Aus- und Einfuhr Dresdner oder fremder Töpfer mit Dresdner oder fremden Waren innerhalb der Bannmeile außer zu Jahrmarktszeiten streng untersagt. Wurde jemand dabei ertappt, so ging er seiner Waren verlustig, die dann den Hospitälern zur Verwendung übergeben wurden. Ein Verkauf von Töpfen und Kacheln war den Meistern untereinander im Bedarfsfalle zur Aushilfe gestattet. Handel mit fremden Waren die in gleicher Beschaffenheit auch in Dresden angefertigt werden konnten, war verboten; nur Waldenburger Geschirr und dergleichen „so wir nicht machen können", war für den Verkauf freigegeben. Das Abspenstigmachen von Kunden untereinander auf den Märkten ist der Gegenstand eines besonderen Artikels; es war mit der verhältnismäßig harten Buße von 12 Groschen belegt, „so oft es geschieht".

Aus der späteren Geschichte der Dresdener Innung ist wenig Bemerkenswertes zu erwähnen. Die Akten zeigen die üblichen Erschwerungen des Zugangs zum Meisterrecht und ewige Grenzstreitigkeiten.

Das Ofensetzen, welches von jeher nicht sicher zum Bereich des zünftigen Töpfers gehört zu haben scheint, wurde in dem Maße eifriger in Anspruch genommen, als es wichtiger wurde. Eine im Jahre 1747 von den Töpfern eingereichte Klage beschuldigt die Maurergesellen des Aufkaufs alter Stücke, Öfen und Ofenkacheln, welche sie zum Schaden und Eintrag der Töpfermeister wieder verkauften und setzten. Eine zweite sehr eindringliche Beschwerde gegen die „Pfuschereien" der Maurer durch Auf- und Umsetzen, auch Ausbessern der töpfernen Öfen aus dem Jahre 1787 hatte den Erfolg, daß das Setzen und Ausbessern der Öfen den Maurern bei 3 Thl. Strafe verboten wurde. Die Überschreitungen dieses Verbots hörten jedoch nicht auf, sodaß bei einer erneuten Bitte der Maurer an den Kurfürsten um Erlaubnis wenigstens zum Ausbessern und Umsetzen alter Öfen, schließlich die Maurer das Recht erhielten, „Feuersgefahr halber Ofenröhren auszuputzen, zu reparieren, gehörig zu verschmieren und den sich oben ansetzenden Glanzruß abzukehren[1]. Sollte es sich jedoch dabei ereignen, daß Stücke des Ofens abgenommen werden

[1] Die Maurer scheinen damals überall in Deutschland gleichen Schwierigkeiten von seiten der Töpfer beim Ofensetzen begegnet zu sein. Bergius erwähnt eine ähnliche Verfügung des Magistrats zu Hannover aus dem Jahre 1773.

müßten, dann sollten die Töpfer zugleich mit den Maurern anwesend sein." Dadurch entstand jedoch eine solche Umständlichkeit beim Arbeiten und bei den kleinsten Reparaturen, daß auf die Dauer diese Verfügung nicht aufrecht zu erhalten war. Ein Reskript der Landesregierung vom 13. Juni 1822 beseitigte diesen unleidlichen Zustand und sprach dem Maurerhandwerk das Ofensetzen mit dem Töpferhandwerk kumulative zu[1].

Unzählig sind die Streitigkeiten mit fremden Töpfern wegen angeblich ungesetzlicher Einfuhr von Topfwaren. Die Jahrmärkte wurden von auswärtigen Meistern stark besucht. Sie kamen aus Meißen, Großenhain, Kamenz, Pirna, Radeburg und Bischofswertha (im Jahre 1631 23 Meister), durften aber nur unter der Bedingung abladen und verkaufen, daß die Dresdner Töpfer gleiches Recht in ihren Heimatsorten genossen und daß sie immer je nur einen Wagen Ware mitbrachten. Ihre Verkaufsplätze befanden sich auf dem Neumarkt, sowie vor und hinter der Frauenkirche; der Verkauf begann erst beim Einläuten des Marktes und dauerte $2^1/_2$ Tag. Was übrig blieb, waren die Töpfer gezwungen wieder mit sich zu nehmen, das Losschlagen der Ware zum Vertrödeln und Hausieren war verboten. Als daher das Trödeln und das Verlosen von Töpfen nach dem Markt in Dresden einzureißen drohte, untersagte es der König Friedrich August in einem Reskript vom 21. Juni 1752, nachdem ein allgemeines Hausierverbot schon am 15. September 1750 ergangen war.

Über Thonwarenpreise erfahren wir im allgemeinen wenig. Vom Jahre 1750 wissen wir die Preise einiger Öfen, die damals noch recht klein waren; so kostete

ein Ofen 1 Elle lang, 12 Zoll breit	. . . . .	4 Rchth.
" " 1 Elle 6 Fuß lang, 15 Zoll breit	. . . . .	5 "
" " 1 Elle 12 Fuß lang, 1 Elle breit	. . . . .	7 "

und aus dem Jahre 1764 berichtet Schneider von einer Dresdner Taxe auf Töpfe und Kacheln. Kochtöpfe, Bratpfannen, Teller und Tiegel kosteten von 6 Pf. bis 12 Gr. Die billigsten Kacheln waren die grünen mit 6—9 Pf., die teuersten die weißen, von denen ein Ofen bis zu 12 Thl. kosten durfte. Steingut und Fayencewaren, die vorübergehend am Ende vorigen Jahrhunderts von einem Töpfer angefertigt wurden, unterlagen keiner Taxe. Im Vergleich mit diesen Warenpreisen interessiert uns der

[1] Später wurde noch eine Ministerialverordnung (vom 1. März 1838) notwendig, die von jedem, der Ofen setzen wollte, Zeugnisse über bereits praktisch bewiesene Qualifikation verlangte.

größtmögliche Verdienst eines Töpfermeisters, welcher für dieselbe Zeit, für welche obige Preise gelten, zu 1 Thl. 12 Gr. pro Tag angegeben wird.

Die Nachrichten über die technische Seite des Dresdener Töpferhandwerks sind im höchsten Grade unvollständig und beschränken sich infolge Mangels jedweden Kunstgewerbefleißes auf allgemeinere Angaben und oberflächliche Erwähnung der Rohmaterialien und Werkzeuge[1]. Der, wie bereits früher erwähnt, aus Belgern und bisweilen auch aus Mühlberg an der Elbe per Schiff oder aus Niederlommatsch bezogene Thon läßt durch seine Beschaffenheit nach Vermischung mit Lehm und Sand die Verarbeitung zu allerhand Koch- und Vorratsgeschirren sowie Ofenkacheln zu, eignet sich jedoch nicht zur Anfertigung von sog. Steinzeug mit Salzglasur, weil infolge der entstehenden porösen Struktur die in den Kruken und Flaschen aufbewahrten Flüssigkeiten die äußere Oberfläche fortwährend feucht erhalten würden. Trotzdem nun die Herstellung solchen Steinzeugs sich von vornherein von selbst verbot, suchten die Dresdner Töpfer den ständigen Verkauf von Hohenleipischen Steinzeugwaren in Dresden noch 1836 zu verhindern, indem sie nach kurzer Zeit Probewaren von Steinzeug an den Rat zur Begutachtung und zum Vergleich mit den hohenleipischen Waren einreichten (Krüge, Flaschen, Büchsen, Wasserleitungsrohre ꝛc.). Das Gutachten fiel jedoch vollkommen zu Ungunsten der Dresdner Töpfer aus und das fremde Steinzeuglager wurde konzessioniert[2]. Die von den Töpfern hergestellten Gegenstände als Töpfe, Schüsseln, Näpfe, Teller, Bratpfannen, Tiegel, Fliesen, Kacheln, Ofenstücke, Blumentöpfe, Kaffeegeräte, Retorten, Muscheln und Schmelztiegel wurden mit einer bleihaltigen Glasur überzogen, welche aus einem Gemisch von Kieselerde und englischer Glätte bestand. Die Ofenkacheln und Aufsätze lieferte man in verschiedenen Farben; in einem Verzeichnis vom Jahre 1770 ist von weißen und couleurten Kacheln die Rede, welche mit Kupferasche, Braunstein und Freiberger Glätte glasiert, grüne, braune oder blaue Farbe annehmen, genau so, wie auch heute noch einige Arten bunte Kacheln hergestellt werden.

Als sich Ende vorigen Jahrhunderts die Gesundheitsschädlichkeit des bleiglasierten Geschirrs bei Aufbewahrung saurer Speisen herausstellte und bekannt wurde, befahl der Kurfürst Friedrich August 1801 eine Enquete

---

[1] Die primitive Töpferei ist ausführlich geschildert in P. N. Sprengels Künste und Handwerke in Tabellen mit Kupfern. Berlin 1778.

[2] Entscheidung der Kreisdirektion vom 2. Juni 1835, wonach der Handel mit Hohenleipischen Steinwaren in Zukunft denen gestattet sein sollte, die vom Stadtrat Konzession dazu erhalten würden.

darüber; von den Töpfern, die er deswegen befragen ließ, erhielt er natürlich eine vollkommen beruhigende Antwort. Anderwärts machte man sich aber sofort an die Herstellung bleifreier Glasuren und als nun damit versehene Geschirre 1810 in Dresden eingeführt oder sogar fabriziert werden sollten, erhob die Töpferinnung Widerspruch mit einem Hinweis auf ihren unvermeidlichen Ruin und auf den Überfluß an guten Topfvorräten in Dresden. Außerdem verlange die bleifreie Glasur (wegen ihrer Strengflüssigkeit) wohl zwei- bis dreimal soviel Feuerung als die (leichtflüssigen) bleiglasierten Waren, und das sei wegen des Holzmangels nicht möglich. „Überdies sind wir von einem hohen Finanzkollegio außerordentlich in Rücksicht unseres Holzbedarfes beschränkt, daß wir oft selbst nicht soviel Waren brennen können, als uns beliebt. Ein Grund mehr, daß für unsere holzarme Gegend eine solche Fabrik durchaus unpassend, unbrauchbar und folglich schädlich ist." Diese interessante Bemerkung ist zugleich die einzige nicht näher ausgeführte Erwähnung des Brennmaterialbezuges der Dresdner Töpfer. Ein Brand bedurfte je nach Eigenschaft des verwendeten Thons und nach der Beschaffenheit der eingesetzten kleinen oder großen Stücke 5, 6 auch 8 stündiger Unterhaltung, um die penetrante, sogenannte fliegende Hitze zu erzeugen.

Über die Brennöfen selbst erfahren wir einiges Ausführlichere bei Gelegenheit einer von der Regierung angeordneten Untersuchung über die Feuergefährlichkeit im Jahre 1737. Das im Jahre vorher erschienene kursächsische Baureglement[1] vom 19. Juli 1736 bestimmte, daß die Töpfer in Sachsen keine Windöfen in Dachstuben oder andern Orten, wodurch einiger Schaden zu besorgen oder wo dem Nachbar Inkommodität zugefüget werden kann, setzen dürften[2]; und es ist leicht möglich, daß die Vornahme einer Untersuchung Folge dieser Verordnung war. Die meisten Brennöfen befanden sich damals noch in hölzernen Häusern, da in den Vorstädten auf dem Glacis der alten Festung steinerne Häuser nicht gebaut werden durften. Jeder Töpfermeister hatte nur einen Ofen[3]; alle Öfen scheinen gleiche Größe und gleich einfache Bauart gehabt zu haben, ihre Länge betrug vom Schürloch an 6, ihre Breite 2—3 Ellen, die Feuermauer mußte $1^1/_2$ Elle von

[1] Des Churfürstentums Sachsen allgemeine und der Residenzstadt Dresden besondere Polizey-Verfassung von Gotth. Schmieder 1774.

[2] Die Töpfer Dresdens waren damals nicht auf eine bestimmte Straße beschränkt, sondern wohnten in den verschiedenen Gemeinden zerstreut.

[3] Mit Ausnahme eines zu dieser Zeit auch Porzellan herstellenden Töpfers in der Gegend der Kasernen, der zwei große und einen kleinen Ofen zu seinem Betriebe zählte.

der Mauer abgesetzt und die hölzernen Konstruktionsteile des Hauses mit Kalk und Lehm gehörig von dem Einflusse des Feuers isoliert sein. Die obere Decke des Ofens wurde, um die Wärme eingeschlossen zu halten, mit Lehm und Streu bedeckt, und der dann immer noch darüber verbleibende warme Raum zum Trocknen der gedrehten und geformten Gegenstände benutzt. Sämtliche Waren wurden nur einmal gebrannt und zwar frei ohne Kapseln.

Einigen Anhalt für die Beurteilung des Töpferhandwerks in der Stadt Dresden geben noch die in einigen Zwischenräumen überlieferten Meisterzahlen[1]. Bei Gründung der Innung war die Anzahl der Meister 8, sie nahm bis etwa um das Jahr 1755, wo die Stadt auf einem Höhepunkt der Entwicklung angekommen war, ungefähr proportional der Bevölkerung zu bis auf 18. Alsdann begannen die Kriegswirren unter Friedrich dem Großen, zu welcher Zeit die Einwohnerzahl wieder beträchtlich sank. Die Belagerung und Beschießung von Dresden zerstörte unzählige Häuser, die Folge davon war, daß das Baugewerbe, wozu auch die Töpfer gehörten, gleich nach Beendigung des Krieges angestrengt beschäftigt wurde und neue vermehrte Arbeitskräfte heranzog. Obgleich durch einen Erlaß der Regierung für kurze Zeit, um die Wiederherstellung und den Aufbau der Stadt zu beschleunigen, die Innungsvorrechte aufgehoben wurden und auch auswärtige Handwerker frei und ungehindert Waren einfahren durften, vergrößerte sich auch die Zahl der Innungsmeister. Sie schafften sich große Vorräte an — nach behördlicher Zählung im Jahre 1770 282 Stück fertige Öfen — und da sich nach eben dieser Zählung herausstellte, daß die hiesigen Töpfer wieder selbständig Dresden mit genügend guter Ware versorgen könnten, wurde die Erlaubnis zum Verkauf fremder Töpferwaren am 1. Januar 1771 wieder aufgehoben.

Nach dem siebenjährigen Kriege folgten 50 Jahre, welche für die Töpfer und ihre Innung bessere Zeiten bedeuteten, ihre Zahl stieg bis auf 24, eine Krankenkasse wurde gegründet, die jährlich 100 Reichsthaler Aufwand erforderte, aber in den zwanziger Jahren unseres Jahrhunders begann sich ein gänzlicher Umschwung der Verhältnisse vorzubereiten. Während nach den Freiheitskriegen die Zahl der Einwohner sehr stark zu steigen begann,

[1] Wir geben hier eine Zusammenstellung der bekannten Ziffern:

Jahr	Meister	Jahr	Meister
1569	8	1776	19
1636	9	1809	24
1737	18	1819	23
1764	18	1822	19
1770	21		

zeigt sich von da ab ein stetiges Fallen der Meisterzahlen, die 1846 und 1847 ein Minimum von nur 9 Betrieben aufwiesen. Das ist ein Beweis, daß der Import von Töpferprodukten das städtische Handwerk beeinträchtigte und überflügelte.

Diese Erscheinung findet ihre Erklärung in verschiedenen Ursachen. Die Weißtöpferei, bei welcher der bleihaltigen Glasuren wegen die Töpfe, wie die Kacheln unter gleichen Bedingungen gebrannt werden konnten, kam allmählich ins Hintertreffen gegen den Kamenzer Töpferbezirk, welcher anfing, die Brauntöpferei der bleifreien Glasuren zu betreiben, ohne sich mit Kacheltöpferei zu beschäftigen. In der Stadt, wo natürlich das Ofengeschäft einbringlicher war als dasjenige mit Töpfen, hätte nun die Einführung der Brauntöpferei die Betriebe sehr erschwert und umständlicher gemacht, da dann Töpfe und Kacheln nicht mehr in einem Brande hätten vereinigt werden können. Dies lähmte natürlich die Kraft des städtischen Handwerks und die Folge war, daß nach der Aussage eines Töpfers um 1829 das Fertigen und Setzen von Öfen und Ofenaufsätzen für die Dresdner Töpfer „der wichtigste Gegenstand" wurde. Die Einfuhr von Topfwaren aus sämtlichen sächsischen Töpferortschaften auf die Dresdner Jahrmärkte war beträchtlich angewachsen; im Jahre 1828 hielten 100 Meister auf den Jahrmärkten feil, wobei nur 15 Dresdner Meister beteiligt waren[1].

Allmählich kamen letztere auch in den Ruf, „das zu Jahrmarktszeit von den auswärtigen übrig bleibende Gefäß, welches um deshalb, weil es übrig bleibt, schon als Ausschuß zu betrachten ist, äußerst wohlfeil zusammen zu kaufen und es dann teuer wieder auszubieten, was wohl allerdings bequemer sein mag, als selbst tüchtige Arbeit zu liefern." Eine ganze Reihe von Gesuchen für Konzessionierung von Thonwarenfabriken lief ein, die in der ersten Zeit unter Hinweis auf die alten Innungsartikel mit Erfolg bekämpft wurden. Aber die Einwendungen, die die Innungen dagegen erhoben, entbehrten je länger je mehr der nötigen Beweiskraft, die Meister behaupteten Waren herstellen zu können, welche in großen Mengen vollendet und allen Ansprüchen genügend nur in speciellen Fabriken gefertigt werden konnten, und so wurde durch ein Dekret des Königs — 1829 — eine Niederlage und der Verkauf von Döhlener Thonprodukten gestattet (Steingutgeschirr und Öfen), weiter 1835 eine Fabrik für Schmelztiegel, Backofenplatten, Wasserleitungsröhren und Zuckerformen.

Im Jahre 1840 kam das Gesetz über den Gewerbebetrieb auf dem

[1] Aus Hohenleipisch und Königsbrück kamen je 12, aus Dippoldiswalde, Radeburg, Pulsnitz je 7, aus Kamenz, Radeberg, Pirna je 5 ꝛc.

Lande hinzu, welches ohne Rücksicht auf örtliches Bedürfnis die Anlegung von Töpferwerkstätten auf dem Lande in der Nähe von Thonlagern erlaubte. Den städtischen Bewohnern sollte freistehn[1], sich ihre Bedürfnisse von den Dorfhandwerkern fertigen und zubringen, ihre Öfen setzen zu lassen. Endlich waren die Landtöpfer nicht in der Zahl der zu haltenden Gesellen beschränkt, wie die Dresdner nach den alten Artikeln. Als nun noch rings um Dresden, besonders im Plauenschen Grunde, eine große Anzahl von Topfniederlagen entstand, verlor man den Mut auf fernere Konkurrenz einzugehn; man fühlte sich bedrängt durch den Überfluß an produzierten Waren, kannte die geringen Produktionskosten auf dem Lande, die wenigen Abgaben und Spesen, sah wie die Kontrolle über die eingeführten Waren immer schwieriger wurde — alles Momente, die auf das allmähliche aber sichere Aufhören der städtischen gemeinen Geschirrtöpferei hindeuteten[2].

Bis zum Jahre 1861, also bis zur Aufhebung des korporativen Regimes, welche in Sachsen im Gegensatz zu den anderen Ländern in verhältnismäßig ruhiger Zeit erfolgte, vegetierte die Scheibentöpferei weiter; von da ab, wo die Fabrikation der eisernen und emaillierten Geschirre begann von Bedeutung zu werden, stellte ein Meister nach dem anderen den Scheibenbetrieb ein, sich auf die Ofenkachelfabrikation beschränkend; wie auch diese mit der Zeit hinter ihre Rivalin, den Großbetrieb, zurücktrat, und wie sich das Verhältnis jetzt gestaltet hat, soll in den folgenden Kapiteln gezeigt werden.

B. Die heutige Betriebsorganisation.

a. Handwerk und Fabrik.

Nach dem Inkrafttreten des Gewerbegesetzes vom 15. Oktober 1861 vollzog sich eine rasche Wandlung des Bildes, welches bisher die Töpferei

[1] Ein ähnlicher Erlaß war schon 1821 ergangen.

[2] In einer Eingabe an den Rat heißt es folgendermaßen: Die Mitglieder unserer Innung haben mit schweren Kosten das Meisterrecht in derselben erlangt und in der Hoffnung auf Schutz in den durch ihre Aufnahme erlangten Gerechtsamen einen Hausstand begründet; unglaubliche Beeinträchtigung hat unsere Innung namentlich seit den letzten 8—9 Jahren erfahren, insonderheit durch die dem vormaligen Besitzer der Döhlener Fabrik, dem Kaufmann Günther erteilte Konzession zum Verkauf seiner Fabrikate in hiesiger Residenz erlitten; die frühere Zahl der Werkstätten von 21 ist seit jener Zeit im umgekehrten Verhältnis zu allen anderen Innungen auf 13 gesunken, mehrere Inhaber der noch bestehenden stehen auf dem

im Bezirk Dresden geboten hatte. Eine lebhafte Expansion bisher eingedämmter Kräfte erhob den großindustriellen Betrieb zu einem der ersten wirtschaftlichen Faktoren des Landes. Dem kleinen Handwerk, welches schon im Laufe der vorhergehenden 30 Jahre bange Vorahnungen der kommenden Ereignisse gelähmt hatten, fehlte die lebendige Kraft einer im wirtschaftlichen und gewerblichen Kampf erstarkten und gestählten Unternehmung, welche es befähigt haben würde, von vornherein die richtigen Mittel und Wege einer ebenbürtigen Konkurrenz für sich nutzbar zu machen. Dementsprechend geriet auch die Dresdner Töpferinnung in einen lang anhaltenden Zustand der Stagnation, während um sie herum alles vorwärts zu streben begann. Jemehr ihr die Kraft zum Fortschritt in der Richtung und im Sinne der Zeitströmung fehlte, um so mehr machten sich die rückläufigen Bestrebungen geltend[1]. Hielten doch die Dresdner Innungsmeister bis spät in die achtziger Jahre zähe an der kurzsichtigen Bedingung des selbständigen Brennofenbetriebes für die Neuaufnahme von Meistern fest, zu einer Zeit, wo schon längst die Überzeugung sich Bahn gebrochen hatte, daß auf die Dauer mit dem kleinen städtischen Selbstbetrieb nichts mehr zu verdienen sei. Die besten Beweise, wie wenig Geschmack man an der Institution der Innung nach 1861 fand, bringt die Thatsache, daß von 1861—1886, also volle 25 Jahre hindurch, keine einzige Neuaufnahme eines Meisters zu verzeichnen gewesen ist. Neben den Innungsmeistern thaten sich für die Fabrikation Thonwarenfabriken, für das Setzen von Öfen besondere Geschäfte auf. Man zählte in Dresden

im Jahre	Innungsmeister	Außerhalb der Innung befindliche Töpfer	Ofensetzer	Thonwarenfabriken
1863	15	6	1	—
1864	14	8	1	—
1865	12	10	2	4
1866	13	14	3	4

Punkte auch diese schließen zu müssen, und wo sonst 3 und 4 Gesellen arbeiteten, da findet man jetzt deren einen und, wenn es hoch kommt, zwei.

[1] Der Bericht der Handels- und Gewerbekammer von 1863 bemerkt hierzu: Vielfach hat sich bei dem Entwerfen der neuen Statuten das Bestreben kundgegeben, die veralteten Rechte wiederzugewinnen, während man sich in ganz vereinzelten Fällen mit der Errichtung von Rohstoffgenossenschaften, gemeinschaftlichen Verkaufsstätten, gemeinsamen Kranken- und Unterstützungskassen und mit der Beschaffung von Bildungsmitteln beschäftigt hat. Die Innungen mit kleinem Kapital lösten sich fast ganz auf.

Trotzdem klammerten sich die Innungsmeister fest an ihre traditionellen Bestimmungen, die sie in den Statuten vom 17. März 1863 noch einmal festgelegt hatten. Die Folge war, daß die Nichtinnungsmeister 1872 einen eigenen Verband gründeten, den sog. sächsisch-thüringischen Arbeitgeberverein für das Töpfergewerbe. Der Zweck desselben war nach seinen Statuten vom 20. Mai 1873 die Schaffung geregelter Verhältnisse zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer unter Berücksichtigung etwa eintretender Arbeitseinstellungen und dergl. Der Verein entfaltete eine rege organisatorische Thätigkeit, aus der nur die Festsetzung von Normallohntarifen für Werkstubenarbeiter und Ofensetzer und die Aufstellung einer Werkstattordnung vom 17. Juni 1877 auf der Leipziger Jahresversammlung hervorgehoben werden sollen.

Der Zusammenhang der Meister war bald so groß geworden, daß sie eine Innung zu gründen beschlossen. Aber das Nebeneinanderbestehn zweier Korporationen unter dem Namen „Innung" wurde behördlicherseits nicht erlaubt, und die Bemühungen des Vereins, eine Fusion der beiden Korporationen herbeizuführen, zerschlugen sich an dem hartnäckigen Widerstande der alten Innung, welche von ihren Aufnahmebedingungen (eigner Brennofen und Meisterstück) nicht weichen wollte. Die schwebenden Verhandlungen wurden durch zwei aufeinander folgende Streiks unterbrochen. Die Setzergesellen (Scheibenarbeiter bezw. Werkstubenarbeiter beteiligten sich nur sporadisch am Ausstand) verlangten eine Lohnerhöhung von 20—25 % für sämtliche Ofensorten und erst ein mehrmonatlicher Widerstand ließ sie auf die Bedingungen der Meister: 5 % Lohnerhöhung auf weiße und chamottegraue Öfen eingehen. Der bis dahin gültige Normallohntarif wurde entsprechend geändert, außerdem die Kündigungszeit des Tarifs vom Sommer auf den Winter verlegt, welche Maßregel natürlich, da die Ofensetzersaison auf den Sommer fällt, das neuerliche leichte Entstehen eines Streiks verhindern wird, bei dem die Gesellen sich eines Vertragsbruches schuldig machen müßten. Der Tarif ist kündbar am letzten September für den 1. Januar des kommenden Jahres und gilt nur für Ofensetzer. Der verschiedenen Produktionskosten wegen wird der Lohntarif für Werkstubenarbeiter von jeder Fabrik, Innung oder Ortsgruppe für sich selbständig geregelt.

Als eine Frucht des Streikes von 1889 ist die Gründung des Vereins der Arbeitgeber des Töpfergewerbes in der Kreishauptmannschaft Dresden anzusehn, welcher sämtliche Arbeitgeber als geschlossene Macht den Arbeitnehmern gegenüber vereinigt und dessen Zweck nach § 2 seiner Statuten ist:

a. Für die Lohntarife des Töpfergewerbes eine feste Basis zu schaffen, alle Beunruhigungen des Gewerbes, wie sie sich seit Jahren fast regelmäßig wiederholen, fernzuhalten und den auf Zwiespalt und Unfrieden zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer gerichteten Bestrebungen mit Energie und allen gesetzlichen Mitteln entgegenzutreten.

b. Minimal-Verkaufspreise nebst entsprechenden Ausführungsbestimmungen für Dresden und Umgebung festzusetzen.

Unterdessen war endlich die Aufnahme derjenigen Dresdner Mitglieder des älteren Vereins, welche selbständig die Töpferei oder das Ofensetzgeschäft betrieben, in die Innung erfolgt und beide gründeten gemeinschaftlich mit sämtlichen Arbeitnehmern den noch jetzt bestehenden gemeinsamen Arbeitsnachweis der Töpfer in der Kreishauptmannschaft Dresden im Jahre 1889. Dieser Arbeitsnachweis war eine der Bedingungen, welche die Arbeitgeber den Arbeitnehmern während des Streikes stellten und deren Annahme seitens der Arbeitnehmer erst mit Beendigung des 16 wöchentlichen Ausstandes erfolgte.

Das Wiederaufleben der Dresdner Innung ist wohl besonders dem Beitritt der Mitglieder des Arbeitgebervereins zuzuschreiben, welcher derselben wenigstens ein gemeinsames Ziel, die Organisation gegenüber den Arbeitnehmern und die Aufrechterhaltung der Ordnung im Gewerbe, vorsteckten. Da die Erreichung desselben ein Interesse jedes Arbeitgebers ist, so erfolgen regelmäßige und öftere Neuaufnahmen von Meistern, wodurch die Organisation immer mehr an Macht gewinnt. Die sonstige Thätigkeit der Innung dagegen ist sehr beschränkt und mit wenigen Worten gekennzeichnet. Die Innung gehört nicht zu den nach den §§ 100e u. f. der Gewerbeordnung Bevorrechtigten, hat meines Wissens auch nie darüber beraten oder darauf Anspruch erhoben. Sie hält ihre regelmäßigen Quartale ab, deren Tagesordnung in kurz vorher angesetzten Vorstandssitzungen festgesetzt wird. Mit einigem Ceremoniell sind die Lehrlingsaufnahmen, besonders das Lossprechen der Lehrlinge zu Gesellen verbunden. Überreichung des Lehrbriefs, mahnende Ansprache des Obermeisters und Handschlag geben der Versammlung eine gewisse Feierlichkeit.

Was die auf genossenschaftliche Vereinigung hinzielenden Bestrebungen anlangt, so sind sämtliche derartige Vorschläge von einem einzigen Meister ausgegangen, aber nur in einem Falle, wo es sich um einen direkt in die Augen springenden Vorteil für alle Beteiligten handelte, auch von den übrigen Meistern acceptiert und weiter verfolgt worden. Nach Ausbruch des Streiks schlug der betreffende Meister die Errichtung einer Ofensetzerschule vor, um unabhängig von den streikenden Gesellen schnell junge Leute zum Ofensetzen heranbilden zu können. Der Vorschlag fand allseitige Zustimmung und die

Innung bewilligte einen außerordentlichen Beitrag von 1000 Mk. Das Lehrgeld für den fünfwöchentlichen Kursus, der sich während des Streiks nur auf die praktisch notwendigen Griffe beim Ofensetzen bezog, betrug im ganzen 25 Mk. Nach Beendigung des Streiks suchte der Meister, welcher die Schule angeregt und eingerichtet hatte, den Unterricht auch auf andere, teilweise theoretische Fächer auszudehnen und mit Hilfe der Innung weiter zu führen; aber mangels jeglicher Unterstützung ging die Schule wieder ein.

Ein anderes Mal suchte jener Meister den Ankauf von Rohmaterialien, Hilfsstoffen und Montierungsgegenständen innerhalb der Innung genossenschaftlich zu gestalten; in der Art einer Aktiengesellschaft sollte jeder Meister mit 1000 Mk. an dem Unternehmen sich beteiligen; der gemeinsame Bezug sollte die Anschaffungspreise um 5 % ermäßigen. Man hätte auf diese Weise gleichen Schritt mit den großen Teichertschen Ofenfabriken zu halten vermocht, welche zusammen etwa 200 Ofensetzer in Anlehnung an ihre Dresdner Geschäftsstellen zu beschäftigen pflegen. Der Vorschlag kam kaum zur Diskussion, jedenfalls hat sich kein Meister dafür erwärmt, obwohl eine selbständige Handelsgesellschaft für die Ofenbranche schon ganz gut ihre Existenzfähigkeit dargethan hatte. Ebenso verlief der Vorschlag des betreffenden Meisters, eine Fachklasse an die Schule des allgemeinen Handwerkervereins anzuschließen, im Sande.

Von großem wirtschaftlichen Interesse ist das Schicksal einer Töpferei-Produktivgenossenschaft[1], zu welcher sich die Führer des letzten Ausstandes zusammengeschlossen hatten. Die Mitgliederzahl schwoll schnell an bis zu einen Bestand von 40 beteiligten Gesellen. In Meißen-Buschbad wurde eine alte Porzellanfabrik mit Areal aufgekauft und der Betrieb sofort aufgenommen. Jedes Mitglied hatte einen Geschäftsanteil von 300 Mk. zu zeichnen, mehr als 5 Anteile konnten auf eine Person nicht vereinigt werden. Es machte sich jedoch gleich von Anfang an der Mangel größeren Kapitals geltend. Manche Mitglieder zahlten ihren Geschäftsanteil nur ratenweise in Beträgen von 20—50 Mk. ein, sodaß einige überhaupt nur mit 150 eingezahlten Mark schließlich beteiligt waren. Uneinigkeiten des Vorstandes, welcher sich aus drei gleichberechtigten Personen zusammensetzte, und schlechte Buchführung, sowie ein zu eifriges Markieren der radikalpolitischen Gesinnung verursachten gleich im ersten Halbjahr des Bestehens ein beträchtliches Deficit und erschütterten den Kredit nach außen;

[1] Die Akten und Statuten derselben befinden sich im Archiv des Dresdener Amtsgerichts Fol. 6040 des Handelsregisters.

dazu kam, daß bedeutende Außenstände nicht einliefen und trotzdem die Rechnungen für Rohmaterialien auf dreimonatliche Sicht beglichen werden mußten. Alle diese Umstände trugen das Ihrige dazu bei, die Arbeitsgemeinschaft der Dresdner Töpfergesellen, welche sich aus einer ursprünglichen Genossenschaft mit unbeschränkter Haftpflicht in eine solche mit beschränkter Haftpflicht umgewandelt hatte, in die Enge zu treiben. Die Gründer verließen das sinkende Schiff, ein Dresdner Bankgeschäft lehnte die vorgeschlagene Umbildung in eine Aktiengesellschaft ab, die Verhandlungen wegen Vereinigung mit einer Königsbrücker Firma zerschlugen sich ebenfalls und die Auflösung erfolgte nach kaum $1^1/_2$ jährigem Bestehen, dank den Bemühungen ehrenhafter Elemente innerhalb der Genossenschaft, ohne Bankerott und sogar mit Rückzahlung der für die Anteilscheine gezahlten Summen. Der offenbar größte Mangel des Statuts dieser Produktivgenossenschaft war das Fehlen eines gewissermaßen mit monarchischen Befugnissen ausgestatteten, auf längere Zeit gewählten Leiters. Stattdessen war die Amtsdauer des Vorstandes nur eine einjährige. Man wollte offenbar niemandem die Macht eines Unternehmers geben, die den Großbetrieb so verhaßt macht; und gerade daran scheiterte das Unternehmen hauptsächlich; die Kapitalfrage wäre mit einem loyalen, das Vertrauen der Gesamtheit besitzenden, mit weitgehenden Befugnissen vertrauten Vertreter an der Spitze zu überwinden gewesen.

Der Schwerpunkt der Ofenfabrikation im Dresdner Handelskammerbezirk ist Meißen. Das Entstehen und rasche Emporblühen der Meißener Ofenfabrikation ist verhältnismäßig jüngeren Datums. Als alte kurfürstliche Stadt hatte Meißen, wie bereits früher erwähnt, seit 1575 auch eine Töpferinnung, deren Produktion jedenfalls Weißtöpferei gewesen ist. Die Innung ist nie sehr stark gewesen, die Meisterzahl hat wohl kaum je 10 überstiegen, wobei noch eine Anzahl auswärtiger Meister inbegriffen war. Ein Innungsvermögen war nicht vorhanden, daher der Zusammenhang unter den Meistern ein äußerst lockerer. Nach 1861, als die Grundlage der spätern Großindustrie gelegt wurde[1], gehörten 6 Meister, 3 Wilsdruffer, 1 Niederlößnitzer, 1 Kötschenbrodaer Meister der neu konstituierten Innung an.

Als der geistige Schöpfer dieser Großindustrie ist Heinrich Melzer, Bossierer an der Kgl. Porzellanmanufaktur, anzusehn.

In seinem Gesuche um ein Privilegium auf eine neue Art von Ofen-

---

[1] Die folgenden Notizen sind einem Artikel „Die Meißener Ofenindustrie von Realschuloberlehrer Dr. Wolf im 1. Heft des 3. Bandes der Mitteilungen des Vereins für Geschichte der Stadt Meißen" entnommen.

kacheln, welche er am 30. Januar 1855 an das Kgl. Ministerium des Innern richtete, bemerkt Melzer, er habe sich seit längerer Zeit mit Entwürfen zur Herstellung von Öfen beschäftigt, welche nicht nur zweckmäßige Heizapparate, sondern zugleich auch wirkliche Zimmerverzierungen wären; er habe dabei die Überzeugung gewonnen, daß hierzu vor allem die Erfindung einer dauerhaften und dabei schönen Kachel notwendig sei. Nach vielen Versuchen sei es ihm gelungen, eine weit dauerhaftere und weit elegantere Kachel, als alle bis jetzt bekannten, herzustellen, 2c. Es ist damit die später beschriebene Herstellung ornamentierter Kacheln mit „Vorform- oder Behautungsmasse" gemeint. Da Melzer kein Vermögen hatte, wußte er nach Bewilligung seines Patents im Jahre 1857 den Töpfermeister der Innung, Karl Teichert für seine Idee zu gewinnen.

Bis 1860 verblieb die Fabrikation der neuen „Meißner Patentkachel" in der kleinen Teichertschen Töpferei, dann machte sich der erste Erweiterungsbau notwendig. Der alte Ruf auf keramischem Gebiete, welchen die Stadt Meißen durch die Kgl. Porzellanmanufaktur erhalten hat, erhöhte das Ansehen des neuen Unternehmens. Der im benachbarten Löthain gewonnene Thon, welcher sich ziemlich weiß brennt, dabei fest und plastisch ist und eine prozentual hohe Beimengung von Magerungsmaterial, wie Chamotte und dergl., verstattet, kam der Ofenindustrie ganz besonders zu statten, da er die Feuerfestigkeit der Kachel so bedeutend erhöhte. Auch die gewaltige Verkehrsader der Elbe begünstigte die neue Industrie nicht unwesentlich. Zu diesen drei glücklichen natürlichen Umständen kam noch das zielbewußte Streben des Gründers, in Ausführung der Melzerschen Idee nur praktische, künstlerisch neue und schöne Öfen auf den Markt zu bringen. Einen großen Wert legte er auf den guten Aufbau seiner Öfen und allmählich bildete sich unter seinen Arbeitern ein Stamm guter Ofensetzer aus, welche die Kacheln fein zusammenschliffen und den Ofen gerade so stark mit Backsteinen aussetzten, als notwendig war zur Aufspeicherung der gewünschten Wärme. Das Aussetzen erfolgte lange nicht so stark wie bei den früher den Markt beherrschenden Berliner Email-Öfen, weil sie nicht wie diese so leicht dem Zerspringen ausgesetzt waren. Das Glasieren der Kacheln an der Innenseite wurde später als überflüssig aufgegeben. Eine wichtige Neuerung war ferner, daß man die Öfen mit luftdicht schließenden Thüren versah und dadurch die gefährliche Ofenklappe entbehrlich machte, mit welcher man vordem die Hitze des Ofens zu regeln bestrebt war. Die Melzersche Glasur mußte von dem Fabrikanten und seinen Nachfolgern der Zusammensetzung der verwendeten Thone angepaßt werden.

Die erste Teichertsche Fabrik wurde von 1872 an als Aktiengesellschaft

weitergeführt. 1868 gründete der Bruder Karl Teicherts, Ernst Teichert, der bis dahin Werkführer bei ihm gewesen war, eine zweite Fabrik in Cölln bei Meißen, welche 1872 ebenfalls in eine Aktiengesellschaft umgewandelt wurde. Bis in die zweite Hälfte der siebziger Jahre wurden fast nur weiße Öfen erzeugt. Die kunstgewerblichen Ausstellungen in München und Leipzig waren auch für die Ofenindustrie von hervorragender Bedeutung und gaben die Anregung zu den reich gegliederten ein- und mehrfarbigen sog. altdeutschen Öfen. Auch diesen neuen Forderungen gegenüber hat die Meißner Ofenbranche ihren guten Ruf bewahrt, insofern sie technisch und künstlerisch das Vollkommenste und Beste geleistet hat und mit ihren Erzeugnissen als tonangebend gilt. In den achtziger Jahren erfolgte dann die Gründung einer dritten ebenfalls Teichertschen Fabrik, denen sich später noch mehrere anschlossen.

Bemerkenswert ist auch hier wieder der Versuch zur Errichtung einer Fachschule seitens der Fabrik Ernst Teichert. Zur Zeit der großen Lehrlingsfrequenz hatte die Fabrik für 30—40 Lehrlinge ein Pensionshaus gebaut, in dem sie Wohnung erhielten und gespeist wurden. An vier Abenden der Woche wurde Fachunterricht erteilt und zwar zweimal im Modellieren und zweimal im Zeichnen. Jedenfalls hat es nach eingezogenen Erkundigungen an einer rationellen Leitung und an der Aufrechterhaltung strenger Disciplin gefehlt, welch letztere besonders in Anbetracht des Alters und der von Haus aus immer mangelhaften Erziehung der Lehrlinge ein Haupterfordernis und die Vorbedingung des Bestandes ist.

Die Meißner Innung führte während dieser Zeit ein Scheinleben. Sie erneuerte zwar Anfang 1886 noch einmal ihre Statuten mit 6 ansässigen und 2 auswärtigen Meistern; die übermächtige Konkurrenz der Fabriken veranlaßte jedoch die Mehrzahl zur Aufgabe des selbständigen Betriebes; die Meister traten als Werkmeister in die Fabriken ein, in eine zwar abhängige, jedoch vollkommen gesicherte Stellung. Nur zwei Meister führen ihren selbständigen Betrieb, mit erhöhtem Kapital und allmählichem Übergang zum Maschinenbetrieb, weiter. Die Innung hat seit 1886 kein Lebenszeichen mehr gegeben.

In ähnlicher Weise zeigt die Töpferinnung in Pirna (jetziger Bestand 7 Meister) ein wenig günstiges Bild. Noch im Jahre 1864 die reichste der Innungen des Handelskammerbezirks mit über 200 Thlr. Innungsvermögen, ging sie einer allmählichen Auflösung entgegen, sodaß in der ersten Hälfte der achtziger Jahre überhaupt keine Vereinigung mehr bestand. Erst 1887 hat sie sich, wenn auch ohne gedruckte Statuten, neugebildet; wahrscheinlich ist die Anregung zum Zusammenschluß ebenfalls von einem Aus-

ſtand ausgegangen. Die Thätigkeit der Innung beſchränkt ſich auf die Begründung eines Arbeitsnachweiſes und einer Krankenkaſſe. Ein genoſſenſchaftlicher Rohmaterialieneinkauf iſt nicht organiſiert; der Bezug des Thons per Schiff legt jedoch einen gelegentlichen gemeinſamen Ankauf nahe; nur bisweilen wird davon Gebrauch gemacht. Zu beklagen iſt auch hier der Umſtand, daß eine vom Gewerbeverein gegründete Abendſchule für Töpfer aus Mangel an Teilnahme wieder eingegangen iſt. Einige Energie entwickelte die Innung beim Streik und gegenüber den ſocialdemokratiſchen Fachvereinen; ſämtliche notoriſchen Fachvereinsmitglieder wurden dauernd aus Pirna entfernt. Die Anſchaffung von Maſchinen ſchreitet nur langſam fort; man ſcheut ſogar bisweilen den Ankauf einer kleinen Rumpfpreſſe, deren Preis ſich auf etwa 25 Mk. beläuft. Dies gilt jedoch nur von den kleinen Meiſtern; das Handwerk mit ausgebildetem Maſchinenbetrieb ſpielt die Hauptrolle.

Die Töpferinnung zu Königsbrück, einer der Hauptproduktionsſtätten des Oberlauſitzer Geſchirrs, blickt ſchon auf ein ſtattliches Alter zurück. Ihren Innungsbrief erhielt ſie im Anfang des 17. Jahrhunderts von der Königsbrücker gräflichen Gutsherrſchaft ausgeſtellt[1]. 1840 und 1886 wurden neue Statuten aufgeſtellt. Auf genoſſenſchaftlichem Gebiete hat ſich die Innung durch Einrichtung eines gemeinſamen Thonzurichtwerks bethätigt; dasſelbe bewährt ſich außerordentlich, leider laſten noch immer große Schulden darauf, welche nur ſehr langſam abbezahlt werden. Ein Werkmeiſter iſt von der Innung mit der Leitung des Thonwerks beauftragt. 1886 beteiligte ſich die Innung an einer Petition um einen Ausfuhrzoll auf Kamenzer Thon nach Öſterreich, deſſen Konkurrenz ſich allmählich fühlbar zu machen begann. Die böhmiſchen Töpfer ſind bemüht, durch weitere Verbeſſerung und Ausſtattung der Waren ihren Produkten Übergewicht auf dem Markt zu verſchaffen. Auch ihrem Benehmen in der Fachſchulfrage nach ſcheinen die Königsbrücker Töpfer nicht weitſichtig genug zu ſein, um der Konkurrenz zu begegnen. Als im Jahre 1887 die Handelskammer Material zur Prüfung der Errichtung einer Töpferfachſchule ſammelte, glaubte der Bürgermeiſter von Königsbrück die Eröffnung einer ſolchen für das Jahr 1889 in Ausſicht ſtellen zu können. Derſelbe hatte ſich jahrelang mit unermüdlichem Eifer mit der Innung beraten und war ſchließlich von derſelben zur Beſtellung von Fachlehrern und zur Ausarbeitung eines Lehrplanes ermächtigt worden, indem die Innung ihren weitgehendſten Beiſtand zuſagte. Alles war geſchehen, als ohne Wiſſen des Bürgermeiſters die Innung eine Ver-

[1] Ratsarchiv zu Königsbrück.

sammlung veranstaltete, in der man allseitig von einer weiteren Beteiligung absah, dem Bürgermeister einen Absagebrief schickte, und nur eine jährliche Beisteuer von 50 Mk. bei etwaiger Weiterverfolgung des Plans zusagte. Vor der Hand hat dies Erejgnis natürlich für lange Zeit entmutigend gewirkt, und die Aussichten in dieser Beziehung sind, soweit der Beistand und das Verständnis der Innung in Frage kommt, ziemlich trübe.

Außer den im Vorstehenden besprochenen Innungen bestehen noch solche von geringerer Bedeutung innerhalb unseres Untersuchungsgebietes in Dippoldiswalde (1892: 3 Meister) und in Neustadt bei Stolpen (1892: 7 Meister). Sie vermögen das Gesamtbild aber nicht zu ändern, nach welchem für die Hebung des Gewerbes diese Organisationen nahezu bedeutungslos sind. Nur den Arbeitern gegenüber besteht Einmütigkeit; an eine Verbesserung der Geschäftslage durch genossenschaftliches Zusammenwirken wird kaum gedacht.

Von größerer Bedeutung ist die Organisation der Arbeiter, die seit ungefähr zehn Jahren besteht und sich über ganz Deutschland erstreckt. Die größte Zahl der Mitglieder besteht aus Ofensetzern; die Werkstubenarbeiter sind wegen ihrer großen Gebundenheit und Abhängigkeit nur sehr schwach vertreten. Spaltungen innerhalb des Verbandes, herbeigeführt durch die Unmöglichkeit, die Anhänger des alten Vertrauensmännersystems gütlich mit den Anhängern der auf dem 7. Kongreß der deutschen Töpfer (1892 in Berlin) beschlossenen Bildung eines Centralverbandes zu vereinigen, hemmen bisher den Fortschritt[1]. Eine von der Organisation ins Leben gerufene Centralkrankenkasse konnte im Laufe der Zeit ihre Zuschüsse nicht auf gleicher Höhe erhalten, weshalb die organisierten Gesellen auch einen teilweisen Zuschuß aus den Ortskassen in Anspruch nehmen müssen.

In dem hier besprochenen Töpferbezirk hat nur noch Königsbrück einen Verein lokalorganisierter Töpfer, alle übrigen gehören dem Centralverbande an. Dieser Königsbrücker Lokalverein setzte im Jahre 1889 zur Hebung der Lage der Scheibenarbeiter eine sechsgliedrige Kommission ein, welcher die Aufgabe zufiel, die Ursachen der gedrückten Lage zu untersuchen, darüber Bericht zu erstatten und gleichzeitig wenn möglich Mittel zur Verbesserung der Lage vorzuschlagen. Die Frucht dieser Untersuchung war eine in sehr verständigem und mäßigem Tone gehaltene Broschüre[2], in welcher nach

---

[1] Siehe Korrespondenzblatt der Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands. 5. Jahrg. Nr. 2. Hamburg, 14. Januar 1895.

[2] Die Ursachen der gedrückten Lage der Scheibenarbeiter im Töpfergewerbe und Vorschläge zu deren Abhilfe von Hermann Neumann in Königsbrück. Her-

langen eingehenden Besprechungen als das einzige Mittel zur Besserung der Lage die allgemeine und einmütige Organisation sämtlicher deutschen Töpfer empfohlen wird. Bisher ist in Königsbrück wenig von einem Erfolg zu verspüren gewesen. Nach den Beschlüssen der am 30. Dezember 1894 in Berlin stattgefundenen Konferenz der lokalorganisierten Töpfer ist das Insertions- und Fachorgan, die Zeitschrift der „Bauhandwerker"; die Lokalvereine allerorts sind zur Zahlung einer Wanderunterstützung an reisende Kollegen verpflichtet.

b. Produktionstechnik.

Vor Eintritt in eine ausführlichere Beschreibung der Produktionstechnik ergiebt sich wegen der hervortretenden Unterschiede in den Fabrikationsweisen und in der Anwendung von Maschinen die Notwendigkeit, die Schilderung: 1. des Großindustriebetriebes, 2. des Handwerksbetriebes mit Elementarkraftbenutzung, 3. des Handwerksbetriebes nur mit Menschenkraftbenutzung, einzeln vorzunehmen. Die Ofenfabrikation findet in allen drei Betriebsarten, deren volkswirtschaftlich trennende Momente noch einer späteren Klarlegung bedürfen, ihre Vertretung, während die Scheibentöpferei sich im Bezirk auf die beiden letzten Gruppen beschränkt. Ich beschreibe zuerst die Fabrikation von Kacheln und Öfen, dann die Scheiben- und Geschirrtöpferei, bei welch' letzterer ich mich wegen der bereits vorliegenden Vorarbeiten kürzer fassen kann.

Die Herstellung der Kacheln bedingt je nach Qualität und nach dem Grade der Ausschmückung und Verzierung eine verschiedene Anzahl hintereinander folgender Arbeitsprozesse, die jedoch alle in dem Rahmen der vier Grundprozesse der Thonverarbeitung:

1. Zubereiten und Mischen der Thonmasse,
2. Bilden und Formen derselben,
3. Färben und Glasieren,
4. Brennen

sich abspielen. Innerhalb dieses Rahmens zeigen die sogenannten glatten Kacheln mit ebener Oberfläche und die sogenannten altdeutschen Kacheln mit ornamental plastisch ausgestalteter Oberfläche[1] bezüglich ihrer Herstellung die größten Abweichungen von einander, sodaß es nötig erscheint, die Arbeitsvorgänge getrennt zu beschreiben. Dabei ist es zweckmäßig, den einfacheren

---

ausgegeben im Auftrage des Generalausschusses und der Vertrauensmänner der Töpfer Deutschlands von Ferd. Kaulich. Berlin, Colbergerstr. 11.

[1] Sind letztere noch buntfarbig gemalt, so heißen sie speciell Majolika-Kacheln.

der glatten Kacheln dem komplizierten der altdeutschen Kacheln voranzusetzen.

1. Großindustrieller Betrieb. Der Thon ist eine chemische Verbindung von Kieselerde und Alaunerde, mit mannigfachen Beimischungen, welch' letztere für seine Güte und Verwendbarkeit bestimmend sind; er wird in etwa kokosnußgroßen, ziemlich harten Stücken gegraben und in rohem Zustande nach dem Ort seiner Verarbeitung transportiert, wo er in gedeckten, nach einer Seite offenen Schuppen aufgestapelt wird. Hier verdunstet die ihm etwa noch anhaftende geringe Feuchtigkeit, so daß er sich nach einiger Zeit abbröckeln und abblättern läßt. Die vollkommen trockenen Thonstücke, die aber wegen der Beimengungen fremder mineralischer Körper verschiedenster Art eine sehr unregelmäßige Struktur zeigen, werden nun zuerst einem Mahl- und Zerstäubungsprozeß unterworfen. Die hierfür gebräuchlichste Maschine ist ein sogenannter Kollergang. Derselbe besteht aus zwei, auf den Enden einer horizontalen Welle befestigten großen Mühlsteinen, welches Gebilde um einen in der Mitte dieser Welle befindlichen Punkt auf einem cylindrischen Aufbau von Ziegelsteinen zum Rotieren gebracht wird. Dabei rollen die vertikalen Mahlsteine auf ihrer Unterlage in einer Kreisbahn und zerdrücken den auf die Unterlage geschaufelten Thon bei fortwährendem Drehen zu einer pulverförmigen Masse.

Ebenso wird auf einem weiteren Kollergang die dem Thon zuzusetzende Chamotte gemahlen. Chamotte ist feuerfester gebrannter Thon, welcher entweder in besonderen nur zu diesem Zwecke hergestellten gebrannten Platten oder auch aus schadhaft gewordenen geschrieten[1] Kacheln besteht. Die größeren Stücke werden vorerst, um dem Kollergang die große Zerkleinerungsarbeit abzunehmen, in einer Backenpresse mit excentrischem Antrieb gewissermaßen kleingekaut. Sind Chamotte und Thon gekollert, so hebt eine neben den Kollergängen befindliche Vorrichtung, die mit einem Baggerwerk große Ähnlichkeit hat, die pulverförmige Masse schräg in die Höhe und läßt sie in eine Reihe großer Trommelsiebe fallen, welche in einem hölzernen bis an die Decke reichenden Einbau zur Verhinderung der Staubbildung eingeschlossen sind und ebenfalls durch Transmission von der Maschine aus in Umdrehung versetzt werden.

Ist hier der nötige Grad von Feinheit erlangt, so werden Chamotte und Thon zu bestimmten Teilen mit einander vermischt und ähnlich wie Kalk mit Wasser angemacht. Der so entstandene lehmige Brei wird hierauf in einer Thonschneidemaschine einem intensiven Knetprozeß unterworfen. Der

[1] Bezeichnung für ein erstmaliges Brennen, das sog. Rohbrennen.

„Thonſchneider" iſt zuſammengeſetzt aus einem cylindriſchen oder abgeſtutzt kegelförmigen Gefäße aus Gußeiſen und einer in der Axe desſelben ſtehenden mit radialen Meſſern beſetzten Welle. Die Meſſer durchſchneiden bei der Umdrehung der Welle den oben eingeworfenen Thon und treiben ihn allmählich in Schraubenwindung durch eine unten angebrachte rechteckige Öffnung heraus, wobei ein Arbeiter mit einem Draht die kontinuierlich auspreßte Maſſe in einzelne würfelförmige Stücke zerſchneidet. Je öfter der Thon einen ſolchen Thonſchneider paſſiert, um ſo homogener wird ſeine Struktur.

Der ſo gehörig präparierte und geknetete Thon gelangt nun in große Lagerkeller, wo er möglichſt lange aufbewahrt wird und ſeiner weiteren Bearbeitung harrt. In der Werkſtube erfolgt dann zunächſt ſeine Umformung in Rümpfe und Blätter. Zur Herſtellung der Rümpfe bedient man ſich einer ſogenannten Rumpfpreſſe, d. h. eines kleinen eiſernen, oben offenen Cylinders, deſſen unterer Boden jedoch eine dem Rumpfquerſchnitt entſprechende Öffnung hat. Füllt man dieſen Cylinder mit einer gewiſſen Menge Thon und preßt denſelben mittels eines Kolbens durch die erwähnte untere Öffnung, ſo entſteht ein Thonſtab mit dem gewünſchten Querſchnitt von beſtimmter Länge. Dieſer Stab wird nun in eine rechteckige Gipsform gelegt, die beiden zuſammenſtoßenden Enden werden mit Thon zuſammengeklebt, man entfernt die Gipsſchablone und der nun fertig geformte Rumpf wird bis zum Lederhartwerden getrocknet.

Bei *glatten Kacheln* wird zum Formen der Blätter ein Thonklumpen, in der Geſtalt, wie er den Thonſchneider verlaſſen hat, noch einmal gehörig geklopft und ſeine Oberfläche erſt mit der Hand und dann mit dem Drahtzug ſo geglättet, daß ein genau parallelepipediſcher Körper mit möglichſt glatten Seitenflächen entſteht. An dieſen zugerichteten Körper, welcher auf einem geraden Brett liegen muß, werden in der Längsrichtung kleine Stäbchen von der Dicke des Blattes übereinander, mit Waſſer befeuchtet, angeklebt und nach Wegnahme je eines Stäbchenpaares auf beiden Seiten mit einem Ziehdraht die Blätter abgeſchnitten, wobei das nächſte Stäbchenpaar dem Draht als Führung dient und ſo die gleichmäßige Dicke des Blattes gewahrt bleibt. Ebenſo geſchieht die Herſtellung der Eckkachelblätter; bisweilen iſt dabei nur eine größere Länge des Blattes erforderlich. Auch dieſe Blätter werden bis zum Lederhartwerden getrocknet und erſt in dieſem Zuſtande erfolgt die Vereinigung von Rumpf und Blatt zur Kachel. Das glatte Blatt wird auf eine ebene Unterlage gelegt und der Rumpf mit feuchtem Thon darauf feſtgebacken, ſodaß innen und außen eine Hohlkehle entſteht. Für Eckkacheln erhalten Blätter in einer gußeiſernen Form mit zwei aufeinander ſenkrechten ebenen Flächen durch Hineindrücken im

lederharten Zustand ihre Gestaltung. Der neu hinzugekommene Thon muß abermals trocknen, bis die nun fertig geformte Kachel ziemlich fest erhärtet ist. Dieselbe zeigt jedoch noch nicht jene gleichmäßige und glatte Oberfläche, welche für die Glasur erforderlich ist. Um eine solche zu erzielen, wird die Oberseite der Kachel mit einem weißen oder farbigen Thonbrei von sehr feiner Beschaffenheit übergossen. Derselbe wird in Kugelmühlen, d. h. rotierenden eisernen Trommeln bereitet. Ein Quantum gekollerten und gesiebten Thons wird mit Wasser versetzt in die Trommel eingebracht; in derselben befindet sich eine Menge runder harter Kieselsteine, die beim Rotieren infolge der Schwerkraft sich fortwährend gegeneinander und gegen die innere Trommelwand bewegen. Die Folge davon ist, daß der eingefüllte Thonbrei bis zu einem hohen Grade feingerieben und dadurch geeignet gemacht wird, auf der Kachel, worauf er mit einem Löffel sehr geschickt und gleichmäßig aufgetragen werden muß, eine Oberfläche von sehr dichter und regelmäßiger Beschaffenheit zu bilden. Ist dieser sogenannte Beguß[1] getrocknet, so wird er mit einem Messer poliert.

Die bisweilen hochreliefartigen Ornamente der altdeutschen Kacheln, Gesimse und Frontons (Aufsätze) würden mit dem flüssigen Beguß unmöglich gleichmäßig und exakt bedeckt werden können. Vielmehr würde sich die dickste Schicht an den tiefsten Stellen und die dünnste an den höchsten Stellen absetzen, wodurch natürlich die feinen Linien des Ornaments und die tiefen Teile desselben gestört und verwischt würden. Weiterhin würde auch die Formung des Ornaments aus dem immerhin noch körnigen Thon, wie er den Thonschneider verläßt, in Hinsicht auf Gleichmäßigkeit und Glätte der Oberfläche höheren Anforderungen nicht genügen. Man bedient sich daher eines anderen Verfahrens (Melzersches Verfahren) und wendet zur feinen Ausgestaltung des Ornaments eine knetbare Thonmasse an, die behufs Erreichung eines möglichst hohen Grades von Feinheit, mehreren besonderen Bearbeitungsprozessen unterworfen wurde. Nachdem nämlich die Mischung gemahlenen Thons mit Chamotte vollzogen ist, wird dieselbe durch mehrfaches Schlämmen in besonderen, staffelförmig hintereinander angeordneten steinernen Bottichen immer feinkörniger, da sich die gröberen Bestandteile nach ihrer Schwere absetzen. Die aus dem letzten Behälter tretende, feinsten Thon- und Chamottestaub enthaltende Flüssigkeit wird in einem Rührwerk gehörig gleichmäßig gemacht und dann mittelst einer Dampfpumpe unter ca. 6 Atm. Druck durch eine Filterpresse gedrückt.

---

[1] Beguß = engobe, begießen = engober.

Hier fließt das überflüssige Wasser ab und eine vollkommen homogene feine knetbare Thonmasse ist der Rückstand. Dieselbe wird in einer beiläufig 3—5 mm starken Schicht in die Kachelform eingepreßt und dahinter ein starker Überzug von gewöhnlichem Thon aufgedrückt, wobei natürlich die Möglichkeit einer innigen Verbindung dieser beiden Schichten die Grundbedingung ist. Die Feuchtigkeit der direkt an der Form sitzenden Teilchen wird sofort durch die Gipsform angesogen, sodaß die geformte Kachel alsbald aus der Form genommen, „gelüftet", werden kann. Nach dem Lederhartwerden kann dann ebenso wie bei der glatten Kachel die Vereinigung von Rumpf und Blatt oder Gesims oder Aufsatz vor sich gehen.

Die bis zu diesem Punkte fertiggestellten Kacheln werden nun ein erstes mal gebrannt, „geschriet" [1]. Das Schrien erfordert eine sehr langsame Wärmezuführung und ebenso nach Erreichen der höchsten Temparatur eine womöglich noch langsamere Wärmeentziehung oder Abkühlung, da bei irgend welchem Versehen in dieser Beziehung der Thon leicht reißt und kleine Risse, die sogenannten Kuhlrisse, bekommt.

Die glatten wie die einfarbigen ornamentierten Kacheln und sonstige Formstücke wandern nun nach gehörigem Richten und Abputzen in den Glasurraum. Diejenigen geschrieten Produkte dagegen, welche buntfarbig werden sollen, gelangen in die Hände von Malern oder Malerinnen; zu dem Bemalen und Auftragen verschiedener farbiger Glasuren bedarf es nur einer gewissen Fertigkeit, jedoch keines künstlerischen Könnens. Da nun der Grundton der Kachelfarbe ebenfalls der Glasurflüssigkeit beigemischt ist, würden an den gemalten Stellen beim Übergießen derselben Mischtöne und eine doppelte Haut farbiger Glasur entstehen, weshalb man nach dem Bemalen die farbigen Teile mit einer dichten Öl- oder Glycerinschicht bedeckt, an welcher die nachher aufzutragende Grundtonglasur nicht haftet. Im Brennofen schmilzt die Ölschicht sofort weg, sodaß die darunter befindlichen Farben ebenso wie der Grundton in die Erscheinung treten. Ist die bunte (Majolika-) Kachel gemalt und befettet, so erhält sie ebenfalls im Glasurraum die Hauptglasur, den Grundton [2].

---

[1] Hierfür ist schon beim Modellieren und Gießen der Form, wofür die Fabriken eigene Modelleure anstellen, zu berücksichtigen, daß wegen des bekannten Schwindens des Thons beim Brennen — ca. 1/10 linear — die Dimensionen des ebengeformten Thonkörpers entsprechend größer sein müssen, als die der fertigen Kachel.

[2] Früher kannte man noch ein anderes Verfahren, wobei der Grundton zuerst aufgetragen und nach dem Brennen die zu bemalenden Stellen mit einem scharfen Drahtpinsel davon wieder befreit wurden, um bemalt nachher nochmals gebrannt zu werden. Das Abstäuben und -kratzen der Bleiglasur ist jedoch sehr ungesund; jetzt ist man vollkommen von diesem Verfahren abgekommen.

Die Glasur ist ein dünner, völlig geflossener, der Thonmasse fest anhängender Überzug, durch dessen glänzendes Ansehen die Ware verschönert werden soll und der zugleich die Bestimmung hat, die Reinhaltung zu erleichtern, sowie das Einsaugen von Flüssigkeiten zu verhindern. Ein oder mehrere besonders angestellte Chemiker haben die verwendete Glasur auf ihren Gehalt zu prüfen, neu zu verwendende Glasuren zu bestimmen und genaue Versuche über gleiches Schwindmaß der Glasur und des Thons anzustellen, welches natürlich die oberste Bedingung der Haltbarkeit einer Glasur ist. Ein verschiedenes Schwindmaß ist die Ursache der vielen feinen Haarrisse, die sich wie ein Netz über die ganze Kachel ausbreiten. Die in der Kachelfabrikation ausschließlich zur Anwendung gelangende Glasur ist eine durchsichtige Bleiglasur, worin hauptsächlich Bleioxyd das Flußmittel ist, welches die übrigen Bestandteile (Kieselerde — Thonerde u. s. w.) zu glasiger Schmelzung bringt. Die Zubereitung der Glasur gleicht derjenigen des Begusses, auch hier wird die Feinheit des aufzutragenden Glasurbreies in Kugelfallmühlen erreicht. Dann wird vermittelst einer Kelle die Kachel damit übergossen, wobei durch Hin- und Herschwenken eine möglichst gleichmäßige Verteilung der Schicht hervorgebracht wird.

Das Werkstück ist jetzt zum Einsetzen in den Brennofen fertig. Glatte Kacheln gewöhnlicher und billiger Art können glasiert werden, ohne vorher schon einmal geschriet zu sein; die Glasur wird in diesem Fall gleich auf den getrockneten Beguß aufgetragen.

Wir kommen nun zur Brennanlage, welche in größeren Fabriken gewöhnlich sehr zweckmäßig eingerichtet ist und ökonomisch ausgenützt wird. Die wegen leichten Einbringens der Kohlen im Erdgeschoß vereinigten Brennöfen, um welche herum sich die Glasurräume gruppieren, finden nach oben ihre Fortsetzung in den ersten Stock, wo die unten abgezogene Wärme in weiteren Brennkammern zum Schrien der Ware angewendet wird[1]. Die hier abfließenden Heizgase ziehen hierauf in großen ofenartigen Schornsteinen in den zweiten Stock, wo sie die auf Borten und Etageren in den Werkstuben aufgespeicherten neugeformten Kacheln trocknen und zugleich im Winter den in den Werkstuben beschäftigten Arbeitern Wärme spenden. Die verwendeten Öfen sind meist liegende Flammöfen[2] mit nur einer Feuerung von der einen und einer Esse zum Austreten der Heizgase an der anderen

[1] Das sei zugleich als Beispiel für die systematische und ökonomische Anlage und Aufeinanderfolge der Fabrikräume angeführt.

[2] Der Ringofen findet bisher nur in der Porzellan- und Steingutbranche Verwendung.

Seite. Der Feuerraum ist vom Brennraum in der Regel durch eine durchbrochene Mauer, den sogenannten Ständer, geschieden, welcher die Feuergase möglichst gleichmäßig verteilen, Flugasche zurückhalten und wenn verglühend zur Rauchverbrennung beitragen soll[1].

Das Einsetzen, ausgeführt durch ungelernte Handarbeiter, in den Ofen, ist eine schwierige und verantwortungsvolle Arbeit, da hiervon das Gelingen eines ganzen Brandes abhängig ist. Die Kacheln werden aufrecht mit den Rümpfen gegeneinander gestellt und zwar in umgekehrter Richtung, in der die Glasur darüber ausgegossen worden ist. Da nämlich beim Glasurbeguß naturgemäß der untere Teil, nach welchem beim Begießen alles hinströmt, eine etwas dichtere Schicht bekommt, als der obere Teil, der zuerst begossen wird und auf der anderen Seite im Ofen die flüssig werdende Glasur auch wieder abwärts abfließt, so hofft man dadurch die Glasurschicht gleichmäßig dick zu erhalten, indem man den beim Glasieren durch das Herablaufen und Verdichten entstehenden Nachteil beim Brennen wieder aufhebt. Für die Heizgase läßt man in allen Schichten des Ofens mit feuerfesten Chamotteplatten ausgekleidete Kanäle frei, die ein ungehindertes Durchstreichen und eine möglichst gleichmäßige Verteilung der Hitze erlauben. Die glasierten Flächen der Kacheln müssen etwa 1 cm von einander entfernt sein, um bei etwa nachträglichen Verschiebungen ein Anbacken zu vermeiden, auch müssen die einzelnen Schichten und Kacheln durch die darüber stehenden gleichmäßig belastet werden, damit kein Verdrücken der Ecken stattfinden kann.

Ist alle Ware eingesetzt, so wird das Einsetzloch mit Ziegeln versetzt, mit Lehm luftdicht verstrichen und nur eine kleine Öffnung „das Schauloch" gelassen, durch welches man den Hergang des Brennprozesses verfolgen kann. Die Hitze muß beim Brennen langsam gesteigert werden — Maximaltemperatur ca. 1200° — und nach Beendigung des Brandes darf der Zutritt und das Durchstreichen von Luft nur sehr langsam erfolgen. Man wartet das fast gänzliche Erkalten des Ofens ab (ca. 30—35°), bevor man die Ware herausnimmt. Das Heizen geschieht durchgängig mit Braunkohle. Die Überwachung des Brennprozesses liegt dem Werkmeister ob, welcher den Beginn und das Aufhören des Heizens, den Beginn der Öffnung des Ofens und der Herausnahme nach seiner Beobachtung einzurichten und anzuordnen hat. Das Aufhören des Heizens wird beurteilt nach den sogenannten Ziehproben[2], kleinen ebenso wie die im Ofen befindlichen Kacheln

---

[1] Chemische Technologie, Technologisches Lexikon. Leipzig 1883.

[2] Die Anwendung der sog. „Prof. Segerschen Kegel", an deren chemischer Veränderung die augenblickliche Beschaffenheit der Ware im Ofen erkennbar ist, hat

„beſchickten" Thonſtücken, an denen man nach Herausnehmen durch obenerwähntes Schauloch und raſchem Erkalten erſehen kann, ob Kachel, Glaſur und Farbe richtige Beſchaffenheit haben. Das Auspacken der fertigen Ware geſchieht nach vertikalen Schichten und das Einpacken neuzubrennender Waren ſofort noch ehe der Ofen ganz abgekühlt iſt.

Der letzte und höchſte Grad der Verfeinerung an dem zum zweiten Male gebrannten Majolikakacheln iſt die bisweilen verlangte Anbringung von Goldleiſten. Zu dieſem Zwecke werden die zu vergoldenden Stellen der Kachel mit einer dunkelen flüſſigen Goldmiſchung beſtrichen und dann in einer kleinen „Muffel" einem dritten Brennprozeß mit Holz ausgeſetzt, wonach die goldene Bemalung in glänzender Weiſe zum Vorſchein kommt. —

2. Wenden wir uns nun zur Beſchreibung des Handwerksbetriebes mit Motorenbenutzung (gewöhnlich Dampf- oder Gasmotor), ſo fällt uns ſofort die vom Großbetrieb völlig abweichende Art der Brauchbarmachung und Verarbeitung des Thons auf. Der Thon wird hier nach ſeiner Ankunft in kleine Stücke zerklopft und alsdann in einer Grube aufgeweicht (geſumpft). Nach mindeſtens achttägigem Sumpfen, wodurch ein einziger Block feuchten Thons entſtanden iſt, wird dieſer mit einem Ziehmeſſer, einem ſichelartigen Inſtrument mit zwei Griffen, in kleine dünne Blättchen geſchnitten. Der dadurch entſtandene Haufe lockeren Thons paſſiert hierauf die Thonwalze, welche in der Art einer Wringmaſchine mit zwei, nur einen winzigen Zwiſchenraum laſſenden, rotierenden Walzen alle gröbere Stückchen zerdrückt und den Thon knetet. Hierauf geſchieht die Miſchung mit geſtampfter und geſiebter Chamotte. Das Stampfwerk, von der Maſchine angetrieben, iſt ein einfaches ſogenanntes Pochwerk[1] und beſteht aus einem Geſtell, in welchem ſich ſchwere Balken (Stempel, Pochſtempel), die unten mit Eiſenbekleidung (Schuh) verſehen und in ſenkrechter Richtung verſchiebbar ſind, bewegen. Dieſe Stempel ſtehen in Behältern (Pochtröge, Pochſümpfe, Stampftröge), welche die gebrannten Thonſtückchen aufnehmen und werden durch die Daumen einer vor ihnen angebrachten Welle abwechſelnd gehoben und auf das Pochmaterial fallen gelaſſen, wodurch dieſes an den getroffenen Stellen wie durch Keile auseinandergeſprengt wird. Durch Paſſieren mehrerer hintereinander angeordneter Stempel erreicht das Material den nötigen Zerkleinerungsgrad. Die Miſchung des naſſen klumpigen

---

ſich erſt in einer Fabrik, und dort auch nur teilweiſe eingebürgert. Die augenſcheinliche Beurteilung nach Ziehproben wird demgegenüber momentan noch für ſicherer und maßgeblicher erklärt.

[1] Mechaniſch-technologiſches Wörterbuch. Leipzig 1883.

Thons mit Chamotte kann natürlich nicht eine so gleichmäßige sein, wie die Trockenmischung des pulverisierten Thons mit Chamotte; es springt in die Augen, daß hierin schon eine Qualitätsdifferenz zu Gunsten des größeren Betriebes begründet ist. Die Anschaffung von Kollergängen und Trommelsieben lohnt sich nur für Bewältigung größerer Massen; hierzu kommt, daß ein Kollergang größerer Motorenkraft bedarf.

Von hier an ist die Herstellung der Kacheln nach Passieren eines Thonschneiders dieselbe, wie im obenbeschriebenen Großbetrieb; Maschinen finden für dieses Stadium der Bearbeitung keine Anwendung; die Herstellung der „Behaut"masse für die ornamentierten Kacheln geschieht mangels eines Schlämm- und Filtrierwerkes in einer Thonmühle, wo eine Mischung von Thon und Chamotte in Wasser ähnlich wie in den horizontalen Glasurmühlen zu einer sehr feinen homogenen Masse gemahlen wird; die feinste Schicht dieser Masse, welche man sich in einen Behälter absetzen läßt, wird als Vorformmasse verwendet. Das Mahlen der Glasuren geschieht selten in Kugelfallmühlen, häufiger in horizontalen an den Motor angeschlossenen Mühlen; altdeutsche Kacheln werden nur selten mehrfarbig gemacht, sodaß der ganze Vorgang des Malens und Einfettens wegfällt und nur der einfache Prozeß des Übergießens mit dem einfarbigen Grundton übrig bleibt. Die am meisten fabrizierten Kacheln sind jedoch die glatten weißen und grauen Begußkacheln, deren Herstellung genau wie im Großbetriebe vor sich geht, wobei also ebenfalls die dort gebrauchten Begußthonmühlen Anwendung finden.

Zu schrieende und glasierte Kacheln werden in einem Brand vereinigt, so zwar, daß die Schriekacheln nur von den schon abgekühlten Heizgasen kurz vor der Ausmündung in den Schornstein getroffen werden. Am meisten Hitze verlangen die weißen glatten Begußkacheln, welche sinngemäß dem Feuer am nächsten stehen, dann kommen die altdeutschen, darauf die zu glasierenden grauen Begußkacheln und unter der Kuppel die zum ersten Male zu brennenden Waren. Dieser letztere Raum kann kleiner sein, als der Raum für die Glasurkacheln, da nur ein Teil der Ware überhaupt zweimal gebrannt wird. Geheizt wird durchgängig mit Holz. Die Beaufsichtigung und Leitung des Brandes übernimmt der Handwerksmeister selbst, das Einsetzen und Herausnehmen der Ware ein Geselle.

3. Die primitivste Art unserer Fabrikation ist diejenige des *Handwerksbetriebs nur mit Menschenkräften*. Da sehen wir weder Thonwalze noch Thonschneide noch Chamottestampfwerk. Nach dem Sumpfen und Lockern mit dem Ziehmesser wird der Thon durch Treten mit den Füßen geknetet und mit Chamotte vermischt. Es bleibt erstaunlich, wie sich

dieſe uralte Methode nach dem Aufkommen der Maſchinen ſelbſt in großen Städten neben dem zur höchſten Vervollkommnung gelangten Maſchinenbetrieb erhalten konnte. Die Chamotte wird nicht im Betrieb hergeſtellt, ſondern im verarbeitungsfähigen Zuſtand aus Fabriken bezogen. Das Fehlen des Thonſchneiders macht eine längere und anſtrengendere Knetung des Thons ſeitens des Werkſtubenarbeiters kurz vor der Formung nötig, und man kann ſich jetzt vergegenwärtigen, welche Nachteile dieſe Bearbeitungsweiſe des Materials gegen die früher beſchriebene hat. Die Qualität wird mit der größeren Ungleichförmigkeit der Struktur und der Dichtigkeit des Materials immer geringer, ganz abgeſehen von dem Vorteil, den die Vermeidung der ſchweren körperlichen Anſtrengung für die Arbeiter bedeutet.

Für die Herſtellung des Begußthons hat man Kugelfallmühlen, die jedoch von einem Arbeiter gedreht werden müſſen. Ebenſo wird die Glaſur auf Handmühlen, deren bisweilen nur eine vorhanden iſt, zerrieben. Das Hauptprodukt der kleinen Handwerksbetriebe ſind glatte weiße und graue Kacheln, wenig altdeutſche und keine (Majolika-) gemalten Kacheln und Aufſätze.

Verfolgt man die verſchiedenen Betriebs- und Fabrikationsarten der drei Gruppen aufmerkſam, ſo ergiebt ſich von ſelbſt, auf weſſen Seite die beſte Qualität der Ware, die größte Ökonomie des Betriebes, die größte Neigung und Fähigkeit zum Fortſchritt der Branche liegt. Allen dreien gemeinſam iſt der Vorgang des Formens und Brennens; allein ſteht der Großbetrieb mit der Anſtellung von beſonderen Modelleuren und Zeichnern, die ſofort jedweden Wünſchen bezüglich der ornamentalen Ausſchmückung gerecht werden können, allein ſteht er beſonders mit der Anſtellung von Chemikern, welche die Thon- Begußthon- und Glaſurzuſammenſetzung zu prüfen und fortwährend neue Variationen vorzuſchlagen vermögen, infolge deſſen jede beliebige Farbe nach Wunſch und Beſtellung alsbald angefertigt werden kann; allein ſteht der Großbetrieb mit der ſtaubförmigen Verarbeitung und Miſchung von Thon und Chamotte; allein mit der rationellen Ausnützung der Brennöfen und wiſſenſchaftlich-ökonomiſcher Verwendung der Heizkraft; allein mit einer ſyſtematiſchen Arbeitsteilung. Das ſind übermächtige Faktoren, die auch das Handwerk bedingungslos als ſolche anerkennt, von denen es jedoch mangelnden Kapitals wegen ſelbſt keinen Gebrauch zu machen imſtande iſt.

Haben wir bis jetzt die verſchiedenen Herſtellungsarten der Ofenteile beſchrieben, ſo erübrigt nun noch, gleich im Anſchluß hieran auch des Ofenſetzens, des letzten Arbeitsvorgangs, zu gedenken. Die Aufſtellung der Öfen in einem neuen Hauſe iſt einerſeits von der Lage der durch das Haus

gehenden Schornsteine abhängig, andererseits bedingt sie eine Berücksichtigung der Balkenlage in jedem Stockwerk. Der hohe specifische Druck des auf kleiner Grundfläche stehenden hohen schweren Ofens macht das Einziehen eines sogenannten Wechsels in der Balkenlage notwendig, da der Fußboden an sich das Gewicht gewöhnlich nicht zu tragen vermag. Eine Ausnahme davon bilden die leichteren transportabeln Öfen, welche beliebig auf einem eisernen Gestell mit Füßen aufgestellt werden können. Auf den Belag des Wechsels wird eine doppelte Schicht von Dachziegeln und bisweilen noch eine Schicht Ziegel, stark mit Lehm verstrichen, aufgelegt, welche in Fußbodenhöhe von einem hölzernen Rahmen umschlossen wird. Es beginnt nun das Aufmauern des Herdes aus feuerfesten Chamotteziegeln, und nach dem Aufstellen des untersten Kachelsockels das Aufschichten der Kacheln. Alle Kacheln einer Schicht müssen gleiche Höhe haben und von vollkommen rechten Winkeln begrenzt sein. Die genaue und sorgfältige Ausführung dieser Arbeiten ist die schwierigste Aufgabe beim Ofensetzen überhaupt. Der Setzer bedient sich dabei eines eisernen rechten Winkels, mit Hilfe dessen er unter Anwendung eines metallenen gespitzten Griffels die genau rechteckige Umgrenzung der Kachel angiebt; nach dieser Vorzeichnung wird der überflüssige Rand der Kachel durch Schlagen eines Hammers auf ein angesetztes Messer entfernt und die dadurch entstehende rauhe Kante mit einem Schleifstein aus weichem Sandstein geglättet. Zur festen Verbindung der Kacheln untereinander an den Innenwänden des Ofens dienen die Rümpfe, indem zwei nebeneinanderliegende Rumpfseiten durch eine eiserne Klammer verbunden werden; die noch verbleibenden Zwischenräume zwischen den Rumpfseiten und in dem Rumpfe selbst werden mit kleinen Ziegelstücken und Lehm, welche beide zu einer festen Masse erstarren, ausgefüllt. Eine horizontale Kachelschicht erhält außerdem zum besseren Schutz der polygonalen Seiten einen eisernen Ring aus Draht, welcher auf die kurzen oberen und unteren Rumpfseiten gelegt, an den inneren Ausbiegungen derselben sich anlegt und seinen Gegenhalt findet.

Die notwendigen Werkzeuge beim Ofensetzen sind demnach Messer, Hammer, Schleifstein, dazu kommt das Richtscheit, ein gerades Lineal zum Prüfen und Anlegen an die horizontale Schicht, und das Lot zur Sicherung des genau vertikalen Aufbaues. Eine Zange unterstützt den Hammer beim Entfernen überflüssiger Teile; das Handwerkszeug wird vervollständigt durch einen Anschlagwinkel, 1 Dorn, 2 oder mehrere Handschleifer, 1 Schwamm, 1 Borstbesen, Pinsel, Steinmeisel, Mauerziegelhammer und Spitzhammer. Die innere Rumpfwand des Ofens um den Herd herum erhält eine Hintermauerung mit Ziegeln, wogegen der obere Teil vom Mittelsims an mit den

Heizkanälen, den sog. Zügen, aus feuerfesten Ziegeln, ausgebaut wird. Eine thönerne Röhre verbindet den Ofen mit dem Schornstein, an einigen Stellen der Züge werden der bequemen Rußentnahme wegen abnehmbare runde Kachelbeckelchen angebracht und mit Lehm gedichtet. Die Montierung der eisernen Bestandteile, wie Roste, Thüren, Heizkästen 2c. geschieht ebenfalls durch den Ofensetzer.

Damit ist die Beschreibung der Produktionstechniken, wie sie heute nebeneinander in Dresden sowohl als in Meißen zu finden sind, erschöpft, und ich wende mich jetzt zu der Weißtöpferei (z. B. in Pirna), zur Oberlausitzer Brauntöpferei von Königsbrück und der specielleren Blumentopfherstellung in Dohna bei Pirna, sämtliche Branchen vertreten durch die Gruppen 2 und 3.

Das Charakteristikum der Weißtöpferei ist, wie schon des öfteren hervorgehoben, die Möglichkeit, Geschirre und Ofenkacheln in einem Brande zu brennen. Beide erhalten daher eine leichtflüssige Bleiglasur (gewöhnlich englische Glätte). Die frühere Zusammensetzung der Glasur für Töpfe war $^2/_3$ Glätte, $^1/_3$ Zusatzthon, die jetzige nach dem Gesetze über bleihaltige Glasuren $^1/_3$ Glätte, $^2/_3$ Zusatzthon. Die Kochgeschirre für den Binnenhandel erhalten beim Drehen gerade Böden und scharfe Kanten, diejenigen für den nordamerikanischen und niederländischen Export gewölbte Böden zum Behufe der besseren Haltbarkeit über freiem Feuer. Auch bekommen diese Töpfe einen am Rand ringsumlaufenden Ansatz zum Einsetzen in einen eisernen Ring über offenem Feuer. Das Material ist meistens gesumpfter und dann mit Maschinen bearbeiteter Belgernscher Thon, der für die sog. begußgrauen Kacheln, die am meisten fabriziert werden, keinen Chamottezusatz erhält. Die Fabrikation der chamottegrauen Kacheln dehnt sich jedoch immer mehr aus, besonders im fabrikähnlichen Betriebe. Das Treten des Thons ist hier noch häufiger, bisweilen fehlt sogar eine Rumpfpresse, wie ich sie oben beschrieben habe, so daß die Rümpfe gedreht oder sonst auf schwierigere Art geformt werden müssen. Die Anwendung von Vorformmasse ist in langsamer Aufnahme begriffen. Die Feuerung geschieht durchgängig mit Holz: die Brennöfen sind von einfachster Konstruktion; der Meister leitet den Brennofenbetrieb persönlich.

Ebenso wie bei der Weißtöpferei kann ich mich bei der Oberlausitzer Brauntöpferei auf kurze Angaben beschränken, da frühere Arbeiten genügend Aufschluß über die speciellen Arbeitsvorgänge beim Geschirrdrehen bringen. Zum Zwecke der Herstellung des Oberlausitzer Töpfergeschirrs[1] werden fetter

[1] Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer von Zittau 1888.

und magerer Rohthon vom Thonberg bei Kamenz, und zwar $^2/_3$ magerer mit $^1/_3$ fettem Thone gemischt und in den Sumpfgruben geweicht. Nachdem der so gemischte Thon — im Durchschnitt acht Tage — gesumpft ist, wird derselbe zugerichtet, teils in den mit Dampfbetrieb versehenen Thonzurichtewerken, teils mit Handmaschinen; er geht durch Walzen und Thonschneider, in denen er geknetet und geschnitten wird; danach wird derselbe noch einmal — in beiden Fällen mit der Hand — vom Arbeiter geknetet, insbesondere auch, um etwa noch vorhandene Steine, Eisenstein, Mergel, Kohlen zu entfernen. Hiernach ist der Thon scheibenrecht. Hervorzuheben ist, daß der Thon irgend welche Zusätze nicht erhält, auch nirgends etwa geschlämmt wird. Der scheibenrechte Thon wird von dem Arbeiter in Klöße von verschiedener Größe — je nach Bedarf für das einzelne Geschirr — abgeteilt; diese Klöße werden dann auf der in gewöhnlicher Weise mit den Füßen gedrehten Scheibe aus freier Hand — ohne Benutzung jeden Gipsmodells — aufgedreht. Die soweit fertiggestellten Geschirre werden nunmehr etwa bis zu ein Drittel Härte getrocknet und sodann mit dünnflüssigem Lehmguß überzogen. Dieser Lehmguß besteht aus ausschließlich bei Prietitz bei Elstra gewonnenem Lehm, welchem etwa 10 % Gubener Erde beigemischt sind; der Lehm giebt die braune Farbe, die Gubener Erde den Glanz. Der Lehm wird vorher tüchtig geschlämmt. Hiernach werden die Geschirre vollständig getrocknet und dann in den Ofen gestellt, und zwar frei, nicht etwa in Kapseln; höchstens in unmittelbarster Nähe des Feuers werden 1—2 Schichten Kapseln vorgeschoben. Die Geschirre bleiben dem Brennen nunmehr — je nach Größe des Ofens und der Konstruktion desselben — 18—24 Stunden ausgesetzt und sind fertig. Dieselben sind hartgebrannt.

Nebenbei werden auch Waren innen weiß, außen braun, blau gemalt und blau marmoriert, grün marmoriert, neuerdings auch innen und außen gelb hergestellt. Das innen ordinär weiß zu glasierende Geschirr wird in noch ungebranntem Zustande mit flüssig gemachter weißer Porzellanerde ausgegossen und dann nach Trocknen dieser mit durchsichtiger Feldspathglasur überzogen.

Die verhältnismäßig einfachste Technik, die kaum je irgendwelche Veränderungen erleiden wird, findet sich in der Blumentopffabrikation zu Dohna. Die Zubereitung des Thones geschieht zwar auch mit Walzwerk und Thonschneider. Das Fehlen jeglicher Glasur jedoch (zur Erhaltung der Haupteigenschaft der Porosität der Blumentöpfe) trägt viel zur Vereinfachung des Arbeitsprozesses bei. Das Brennen geschieht nach der Bearbeitung auf der Scheibe und dem Lederharttrocknen in sog. Pulsnitzer oder Kanalöfen unter Heizung mit Braunkohle; die Ware bedarf einer ungefähr 16—24 stündigen Brennzeit.

c. Betriebsmaterial und Arbeitskräfte.

Die bisherige Schilderung der Betriebsorganisation erfährt ihre Vervollständigung und Ergänzung durch einen Hinweis auf die eigentlichen Produktionskosten, d. h. auf Neuanlage und Unterhaltungskosten, Art und Weise der Beschaffung der Rohmaterialien, Hilfsstoffe und Arbeitskräfte sowie Kosten derselben.

Bezüglich der Neuanlage einer Töpferei wird uns das Kleinkapital mehr als das Großkapital interessieren. Letzteres wird nicht zögern, bei einer Neugründung alle bis dahin gemachten Erfahrungen, und zwar von Anfang an, zu verwerten, während das kleine Kapital meist mit einer allmählichen, langsamen Einstellung neuer Maschinen oder Nutzbarmachung neuer Ideen vorzugehen pflegt. Immerhin ist Kapital für eine Neuanlage, welche irgendwie Aussicht auf Rentabilität bieten soll, unbedingt erforderlich, wobei der Elementarkraftbetrieb fast als eine Lebensbedingung erscheint. Erschwerend kommt hinzu, daß die neuen feuerpolizeilichen Vorschriften das Anlegen von Töpferbrennöfen innerhalb der Städte ausnahmslos verbieten, die Vorteile also, welche die Lage im städtischen Verkehrscentrum mit sich bringen würde, von selbst wegfallen. Die Neuerrichtung eines mittleren städtischen Handwerksbetriebes für Ofentöpferei erfordert ungefähr

für Motor und Arbeitsmaschinen . .	7000— 9000 ℳ
„ Brennofen	1000— 2000 „
„ Areal und Haus.	7000—14000 „
Summa	15000—25000 ℳ

während für Scheibentöpferei in kleineren Städten und auf dem Lande die Kosten beträchtlich geringere sind und kaum je 10000 Mk. übersteigen dürften. Besonders im Anschluß an ein schon vorhandenes Thonzurichtewerk ohne Benötigung besonderer Maschinen bleiben die Preise auf niedrigem Niveau. Die größten Kosten verursacht in diesem Falle der Brennofen mit 500—600 Mk. Das Halten eines eigenen Gespanns ist auf dem Lande, wenn nicht notwendig, so doch von großem Nutzen. Im Gegensatz zu den hohen Anlagekosten sind die Unterhaltungskosten verschwindend klein; der Brennofen thut seine Pflicht $^1/_4$—$^1/_2$ Menschenalter hindurch, ohne eines vollständigen Umbaues zu bedürfen; kleine Erneuerungskosten, wie die der Feuermauer, fallen nicht ins Gewicht. Ebenso ist die Abnutzung und Amortisation der Thonzubereitungsmaschinen und Glasurmühlen nur eine äußerst geringe zu nennen.

Die in einem Töpfereibetrieb zu verarbeitenden Rohmaterialien sind

Thon und Glasur, der Haupthilfsstoff ist das Brennmaterial: Holz oder Kohle. Für die Thonbeschaffung sind die im Dresdener Bezirk hauptsächlich in Frage kommenden Abbaugegenden: die bei Meißen liegenden Ortschaften Löthain, Kaschka und Mehren (der dortige Thon ist ein Verwitterungsprodukt des Felsitporphyrs), sowie die schon vor Alters entdeckten Thonlager in Belgern (zwischen Torgau und Mühlberg). Der Bezirk der Verarbeitung des Meißener Thons ist, abgesehen von dem durch bessere Qualität (weiße Farbe) bedingten höheren Preis, schon durch die Lage der Gruben beschränkt, welche die Anwendung der teuereren Transportmittel nötig macht. (Eine direkte Eisenbahnverbindung Miltitz-Gadewitz ist auch in diesem Jahre wieder Gegenstand von Petitionen gewesen.) Demgegenüber dehnt sich die Verwendungssphäre des Belgernschen Thons, der äußerst billig per Schiff transportiert und billig nach Dresden und Pirna gebracht werden kann, je weniger die Meißener Gruben in Betracht kommen, weiter aus. Je entfernter die Fabrikationsorte vom Meißener Abbau sind, um so mehr überwiegt die Verbreitung des Belgernschen Thones. Die Produktion der Löthainer Gruben für den Meißener Bedarf wie für den Export ist eine ganz gewaltige, sie betrug

1889	424 000 Ctr.	
1890	433 000 „	
1894	450 000 „	(115 Arbeiter)

Die großen Meißener Fabriken bestreiten ihren Bedarf nur aus eigenen Gruben und machen dadurch schon bedeutende Ersparnisse im Vergleich zu den kleinen Meistern, die den Thon gewissermaßen im Zwischenhandel beziehen müssen. Zweispännige Fuhrwerke setzen ihn in der Umgegend des Abbaus ab; in Meißen kostet der Centner Löthainer Thon ca. 90 Pf. Der Eisenbahntransport nach Dresden verteuert ihn bereits bis zu Mk. 1.— bis 1.20 (je nach Qualität), wozu noch die Umlade- und Zufuhrkosten in Dresden mit 10—12 Mk. per Doppellowri kommen. Der Belgernsche Thon ist bedeutend billiger, er stellt sich in Meißen auf 34 Pf., in Dresden auf 40 Pf. pro Centner, in Pirna etwa auf 43—45 Pf. Ein besonderer Zusatzthon wird aus Gröba bei Riesa für etwa 60 Pf. der Centner bezogen, die feinen Begußthone meistens aus Kaschka oder Mattewitz, 1 Centner zu etwa 2 Mk. Für die Königsbrücker Geschirrtöpferei kommt ausschließlich der in Thonberg bei Kamenz gegrabene Thon zur Verwendung; von hier beziehen auch sämtliche Oberlausitzer Töpfereien, sowie die Töpfereien in Dohna ihr hauptsächliches Rohmaterial. Königsbrück verbraucht jährlich allein 33—36 000 Centner, die im Thonzurichtewerk verarbeitet für 41 bis 43 Pf. pro Centner in die Werkstätten geliefert werden. Der Bedarf an

Lehmbeguß aus Prietitzer Lehm und Gubener Erde ist im Verhältnis zu dem bedeutenden Thonverbrauch verschwindend klein, so daß die Bahnfracht aus den entfernteren Gruben nicht in Betracht kommt. Den Chamottezusatz, den man zum größten Teil auch im Handwerk selbst herstellt und verarbeitet, bezieht man, wenn der eigene Vorrat nicht reicht, aus größeren Chamottefabriken, und zwar pro Centner äußerst billig zu 1—1½ Mk. Ohne Maschinenunterstützung kann die Chamotte nicht gebrauchsfähig gemacht werden, daher muß der kleine Handwerker seinen ganzen Bedarf durch Ankauf decken, der geringeren Transportkosten wegen in Quantitäten von 60—100 Centnern. Die zur Glasur verwandte Blei- oder Silberglätte, z. B. aus England, Freiberg oder Tarnowitz, ein rötliches, schuppiges, kristallinisches Pulver, welches man sich früher mühsam selbst herstellte, kommt in kleinen Fässern zu 5 Ctr. in den Handel; die Kosten betragen 15—16 Mk. pro Ctr. Diese 5 Ctr. reichen gewöhnlich in kleineren Betrieben für ein Jahr, daneben vielleicht 2 Ctr. Mennige, deren Preis sehr niedrig steht. Zum Färben der silbergrauen Kacheln bedient man sich der Smalte (Kieselsaures Kali und kieselsaures Kobaltoxydul), welche in Gebinden von ½ Ctr. zu 53—54 Mk. bezogen wird; der jährliche Verbrauch eines kleinen Dresdener Betriebes ist 4—5 Ctr. Die sämtlichen anderen Zusätze, wie Quarz, Feldspath, Braunstein, Kupferoxyd 2c. kommen wegen des äußerst geringen Prozentsatzes, den sie zu den Kosten des Brandes beitragen (ca. 4 Mk.), nicht in Betracht. Das Zahlungsziel für alle diese Ankäufe ist drei Monate, auf sofortige Barzahlung erhält der Töpfermeister 2 % Rabatt; öfters behält sich der Lieferant vor, kein neues Material vor Bezahlung des alten zu liefern.

Am meisten fallen die Anschaffungskosten für die Brennmaterialien ins Gewicht. Der Großbetrieb in Meißen und Dresden bedient sich seit 1880 nur der Kohlenfeuerung, während das Handwerk teilweise, besonders wo es auf Feinheit und Reinheit der Glasuren ankommt, an der teueren Holzfeuerung festhalten zu müssen glaubt. Die Fabriken schreiben dieses Verfahren einzig und allein der traditionellen Gewohnheit der Handwerker zu, indem sie Zweckmäßigkeitsgründe nicht mehr gelten lassen wollen; inwieweit beide Recht zu haben beanspruchen dürfen, entzieht sich meiner Beurteilung. Thatsächlich würde aber der Übergang zur Kohlenheizung einen Umbau der alten Öfen bedingen, schon der besseren Ausnützung der Heizkraft wegen, und dies mag wohl einer der Hauptgründe zum Beibehalten der Holzfeuerung sein. Der Kleinbetrieb in Meißen ist, wahrscheinlich in Anlehnung an die großen Fabriken, zur ausschließlichen Anwendung der Kohlenbrennöfen geschritten. In Königsbrück, wo man nur sehr langsam beginnt, mit Kohlen zu heizen, sind

die Kosten eines Brandes mit Holz 50 Mk., mit Kohle 38 Mk. Es liegt hauptsächlich an der dem alten Handwerk anhaftenden geringen Unternehmungslust, daß man sich dort einen so eminenten Preisvorteil nicht eifrig und prompt zu nutze macht. In Dresden würde im Innern der Stadt ein vollständiger Umbau am alten Orte nur unter großen Kosten möglich sein, da der Bau eines größeren, die nächsten Häuser weit überragenden Schornsteins von der Bau- und Feuerpolizei zur Bedingung gemacht werden würde. Wo es auf ein gutes Gelingen der Glasur nicht ankommt, bedient man sich natürlich von selbst der Kohlenfeuerung, wie in Dohna bei der Blumentopffabrikation.

Das in Dresden, Pirna 2c. benötigte Holz wird fast ausschließlich aus Schlesien für 5.50—6.00 Mk. (Pirna) oder 7—8 Mk. (Dresden) bezogen, weil das Holz der Umgegend zu teuer, mit 8 Mk. (Pirna) und 11—12 Mk. (Dresden) pro cbm bezahlt werden muß. Sämtliche Preise verstehen sich franko Bahnhof des Verbrauchsortes, die übrigen Fuhrkosten trägt der Empfänger. Auch hier ist das Ziel drei Monate für die Bezahlung. Zwischenhändler kommen für die Produktion wenig in Frage, und dann nur bei kleineren Quantitäten; ausschließlich durch den Zwischenhandel wird der Ankauf der eisernen Armaturen für das Ofensetzen vermittelt. Die Kosten derselben sind im Verhältnis zum Ofen gering und betragen für Durchschnittsöfen 6—15 Mk. Der Verbrauch ist ein sehr großer, so daß ein besonderes Geschäft für Ofenarmaturen sein gutes Auskommen findet. Unter solchen Umständen ist es bedauerlich, daß der genossenschaftliche Ankauf der Roh- und Hilfsmaterialien keinen Eingang zu finden vermag. Man könnte mit einiger Mühe den augenscheinlichen, großen Vorteil eines solchen auch zahlenmäßig zur Anschauung bringen, wenn nicht eine einfache Überlegung schon zu dem Resultat führte, daß der Einzeleinkauf jedes Meisters von allen möglichen Stoffen in kleineren Quantitäten, ich spreche hier sowohl vom Produzenten als vom ofensetzenden Meister, gegenüber dem Engroseinkauf eines Kartells einen bedeutenden, vermeidbaren Verlust bedeuten muß.

Die Beteiligung der Großindustrie am Töpfergewerbe bedingt die Verwendung sehr verschiedenartiger Arbeitskräfte. Neben einer systematisch durchgeführten Arbeitsteilung im eigentlichen Arbeitsgebiet ist hier die Hineinziehung accessorischer Gewerbe in den Rahmen der Fabrikation von Bedeutung. Die besondere Anstellung von chemischen Konsulenten, Modelleuren und Majolikamalern, ihre lokale Vereinigung und ihr lokales Zusammenwirken mit der Thonverarbeitung im Großbetrieb steht gegenüber einem sehr schwerfälligen Apparat im handwerksmäßigen Betriebe, soweit obige Kräfte überhaupt vom Handwerk in Anspruch genommen werden.

Wie sehr beide Betriebsarten bezüglich der Arbeitsteilung und der Verwendungsart der Arbeitskräfte sich voneinander unterscheiden, mag man aus folgender Tabelle ersehen:

Großbetrieb	Handwerk
1. Direktor } bisweilen in einer Person Chemiker } vereinigt	Meister —
2. Kaufmännische Angestellte	—
3. Werkmeister	Meister
4. Modelleure	(ev. Meister)
5. Maler und Malerinnen, Goldmaler .	—
6. Kachelmacher:	
Fries-, Gesims- 2c. Former	Gesellen (Lehrlinge)
Glasurarbeiter	
Brenner und Einleger	
Putzer und Putzerinnen	
7. Arbeiter zur Thonzubereitung, Handlanger und Handlangerinnen; verschiedene Handwerker als: Schmiede, Stellmacher, Tischler, Feuermänner, Packer, Maurer	Arbeiter und Dienstmädchen
8. ev. Setzer	Setzer.

Um zuerst die dem praktischen Teil des Großbetriebes allein eigentümlichen Arbeitskräfte kurz zu besprechen, so ist zu bemerken, daß die Modelleure und Maler ebenso wie allerorts die Fabrikgesellen in Stücklohn beschäftigt werden. Je nach der Vorbildung der Modelleure (2—6 in einem Betriebe), welche bisweilen durch einen mehrjährigen Besuch der Kunstgewerbeschule in Dresden erworben wird, schwankt der wöchentliche Verdienst zwischen 20 und 35 Mk. Ähnlich wie die der Modelleure ist die Stellung der Maler (5—20), deren Jahreseinkommen sich auf ungefähr 1200 Mk. beläuft; nur der Obermaler erhält 1500 Mk. Viel geringeren Lohn beziehen die Majolikamaler mit 600—800 Mk. Modelleure wie Maler nehmen zur Ausbildung für den speciellen Fabrikbedarf Lehrlinge an, und zwar unter denselben Bedingungen, unter denen Töpferlehrlinge im allgemeinen angenommen werden. Auch die tägliche Arbeitszeit von zehn Stunden, die im Großbetrieb durchgängig eingehalten wird, haben sie mit dem übrigen Arbeitspersonal gemeinsam.

Zur Leitung der einzelnen Betriebsabteilungen sind Werkmeister ange-

ſtellt, die nach Umfang des Betriebes und Arbeiterzahl 1500—2000 Mk. Jahresgehalt beziehen. Beſondere, nur zu dieſem Zweck ausgebildete Arbeiter verſehen die Brennöfen — gewöhnlich pro Mann zwei Öfen — und verdienen jährlich bei dieſer auf die Dauer ſehr anſtrengenden und geſundheitsſchädlichen Arbeit 12—1500 Mk. Ein Mann kann pro Woche ungefähr zwei Öfen ſelbſtändig bedienen. Zu erwähnen bleiben noch die Glaſurarbeiter, ſowie die Putzerinnen, von denen erſtere etwas mehr wie die gewöhnlichen Arbeiter, etwa 900 Mk., letztere 350—400 Mk. erhalten.

Die wichtigſte Rolle in jeder Betriebsart ſpielen natürlich die Geſellen, bei denen wir beſondere Unterſchiede zwiſchen Werkſtubenarbeitern und Ofenſetzern zu machen haben. Erſtere zerfallen wieder in zwei getrennte Kategorien: die Ofenarbeiter und Scheibenarbeiter, die nur in den Pirnaer und Kötſchenbrodaer Töpfereien in einem Betriebe nebeneinander arbeiten. Unter Werkſtubenarbeitern verſteht man alſo einerſeits diejenigen Arbeiter, welche beim Kachelmachen, Formen von Frieſen, Geſimſen, Frontons, ſowie anderen Ofenornamenten verwendet werden, andererſeits die Geſchirrdreher, die beide in kleinen Betrieben auch den Brennofen und das Glaſieren beſorgen oder beaufſichtigen (ſiehe die Tabelle). Während des ganzen Jahres faſt überall gleichmäßig beſchäftigt, ſtehen die Werkſtubenarbeiter in einem gewiſſen Gegenſatze zu den Ofenſetzern, deren Beſchäftigungsweiſe mehr nach der Saiſonarbeit hinneigt. Die natürliche Konſequenz ſind große Lohnunterſchiede. Der Lohn eines Setzers kann das Doppelte desjenigen eines gleichtüchtigen Werkſtubenarbeiters erreichen, wenn nicht überſteigen. Auch bezüglich ihrer ſocialen Anſprüche äußert ſich dieſer Gegenſatz. Die Ofenſetzer, welche bei dem häufigen Wechſel des Ortes ihrer Beſchäftigung viel mit Leuten anderer Geſchäftsbranchen in Berührung kommen, haben beſſere Gelegenheit gegenſeitigen Austauſches ihrer Erfahrung und Mitteilung ihrer Lage, als die Werkſtubenarbeiter; der beſte Beweis dafür iſt, daß ſie auch beſſer und zahlreicher organiſiert ſind, als letztere, deren größere Abhängigkeit von der Fabrik auf der einen Seite, von dem Meiſter, zu dem ſie auf dem Lande bisweilen noch in dem alten patriarchaliſchen Verhältniſſe ſtehen, auf der anderen Seite, allerdings viel zu dieſer Erſcheinung beitragen mag. Dementſprechend iſt die Zeit, während welcher ein Geſelle bei einem Meiſter aushält, auf dem Lande am längſten, wogegen die Ofenſetzer namentlich während der „Saiſon" faſt als fahrendes Volk anzuſehen ſind.

Dazwiſchen ſtehen die Werkſtubenarbeiter des ſtädtiſchen Handwerks, die, je mehr die Zahl der Geſellen im Verhältnis zum Unternehmer wächſt, und je mehr die Ausſicht auf ſpäteren ſelbſtändigen Betrieb ſich verringert, auch mehr und mehr ſich dem Typus des Fabrikarbeiters nähern. Schon mit

dem Anwachsen des Betriebes und mit einer größeren Annäherung des Produzenten an den Konsumenten ergiebt sich eine strengere Disciplinierung der Arbeiterschaft, die ihrerseits dazu beiträgt, diesen Typus zu verschärfen. So kennt man auf dem Lande keine feste Arbeitszeit, der Geselle kommt und geht, wann er will; Montags verdient er gewöhnlich am wenigsten, Sonnabends am meisten — ein Zustand, der natürlich nur solange aufrecht zu erhalten ist, als keine Motoren die Einhaltung einer bestimmten Betriebszeit notwendig machen. Wegen des geringen Verdienstes kommen jedoch auch ohnedies zu starke Abweichungen von der hergebrachten Arbeitszeit selten vor, und sind allerdings eintretenden Falles der Gegenstand heftiger Auseinandersetzungen zwischen Meister und Gesellen. Die gewohnheitsgemäße Arbeitszeit im Handwerksbetriebe in der Stadt wie auf dem Lande beträgt 12 Stunden; im Winter beginnt man beim Hellwerden.

Für die Geschirrtöpferei auf dem Lande ist die Lohnberechnung die denkbar primitivste. Der alte Brettlohn, zehn Brett ein Tagewerk, hat sich hier bisher noch uneingeschränkt erhalten. Für die einzelnen Sorten ist eine bestimmte Zahl der zu einem Brett gehörenden Gefäße ausgemacht, daher ist der Brettlohn durchgängig konstant 20 Pf. Der höchste Wochenverdienst eines Gesellen in Königsbrück innerhalb der gewöhnlichen Arbeitszeit beträgt daher 12 Mk. Über Feierabend hinaus darf er zwar weiter arbeiten, er erhält aber pro Brett dann nur 10 Pf. Genau so liegen die Verhältnisse bei den Blumentopftöpfern in Dohna; etwas höher steigen die Weißtöpferlöhne in Pirna und Kötschenbroda, wo sie, wenn auch in seltenen Fällen, 18 Mk. erreichen können.

Zwischen durchweg höheren Grenzen bewegen sich die Löhne der Werkstubenarbeiter der Ofenbranche, was seinen Grund in der einfachen Rückwirkung der besseren Absatzverhältnisse hat. Der Stücklohn richtet sich nach der Schwierigkeit und der Zeiterfordernis der Ausführung, ist also verschieden für Kacheln, Simse, Aufsätze, Leisten 2c., die Summe des Lohnes jedoch, die ein Geselle pro Monat verdienen kann, ist für alle Warensorten annähernd die gleiche. Demnächst beeinflussen natürlich auch die lokalen Verhältnisse die Höhe des Lohnes. Das Jahreseinkommen eines Gesellen ist

	Großbetrieb	Kleinbetrieb
	ℳ	ℳ
in Meißen	1000—1800	900—1200
„ Dresden	1000—1300	1000—1300
„ Pirna	—	800—1000
„ Königsbrück	—	800—1000

Das durchschnittliche Einkommen ist demnach auf 1000—1200 Mk. anzunehmen. Doch auch die persönlichen Fähigkeiten sowohl wie Bedürfnisse wirken stark auf die Lohnhöhe. Besonders ältere oder unbefähigte Arbeiter müssen auch in Dresden mit 12 Mk. Wochenlohn sich begnügen, besonders tüchtige bringen ihn in Dresden bis etwa 30 Mk., in Pirna bis höchstens 22 Mk. Der Lohn ist wie erwähnt fast durchweg Stücklohn, jedoch der Zahlungsmodus der Betriebe verschieden. Am kompliziertesten und daher nur im kaufmännischen Großbetriebe durchführbar und annehmbar ist der Modus der monatlichen Abrechnung bei wöchentlichem Vorschuß. Zur Erläuterung diene ein Beispiel: Ein Geselle bekommt am Anfang der Woche einen Auftrag, 500 glatte Kacheln à 6 Pfg. zu machen; er stellt dieselbe bis zum Ende der Woche in der Form fertig; im Preis von 30 Mk. ist jedoch das Begießen, Polieren und Richten inbegriffen, daher erhält er am Wochenschluß nur einen Vorschuß von 40—60 % ungefähr, also 12—18 Mk. Zur Vereinfachung läßt man vier solche Restbestände für das Ende des Monats zusammenkommen, wo dann die Schlußabrechnung und Bezahlung für sämtliche abgelieferte Waren erfolgt. Notwendig erscheint ein solcher Zahlungsmodus nur für die Arbeitsteilung der Fabrik, wo ein Geselle Jahr aus Jahr ein nur ganz gleichartige Stücke zu liefern hat und ein Arbeitsprozeß den anderen nur dann ablöst, wenn letzterer an allen Stücken des bestellten Quantums bereits ausgeführt ist. In den kleinen Betrieben teilt man dann entweder, um den Accordlohn aufrecht erhalten zu können, die Zahlung der verschiedenen Arbeitsvorgänge oder man geht zum einfachen Lohn über wie teilweise in Dresden, wofür vom älteren sächsisch-thüringischen Arbeitgeberverein noch ein Normaltarif aufgestellt worden war. Man kann nicht sagen, daß die Arbeiter sich dabei im großen und ganzen schlechter stünden als die Accordarbeiter. Außerdem wird aber auch der Accordlohn im kleinen Betriebe bedeutend vereinfacht gegenüber dem Großbetriebe dadurch, daß bei dem kleinen Bedarf die Fertigstellung eines Stückes bis zur Ablieferung in den Brennofen in kürzerer Zeit geschehn kann, als bei der Massenfabrikation.

Die Handlanger und Hilfsarbeiter, welche in jedem Stadium der Thonverarbeitung neben den Gesellen Beschäftigung finden, stehen im Tagelohn mit 600—900 Mk. jährlichem Gehalt, die in den Fabriken noch besonders thätigen Handwerker, wie ich sie in oben stehender Tabelle schon aufgezählt habe, mit einem Wochenlohn von 15—18 Mk. Weibliche Arbeiterinnen und Handlangerinnen erhalten im Fabrikbetrieb etwa 350 Mk. jährlich, in der Landtöpferei besorgen auch Dienstmädchen einzelne leichte Arbeiten, wie die Zubereitung und Mischung der Lehmglasur; wie bei Dienstboten all-

gemein auf dem Lande üblich bekommen sie einen Jahreslohn mit Weihnachtsgeschenk. Im allgemeinen trifft man weibliche Arbeiter, auch relativ, zahlreicher in der Fabrik als beim Handwerk.

Als zum Personal eines vollständigen Betriebes gehörig sind zum Schlusse noch die Lehrlinge zu erwähnen. Ihre Stellung und ihre Beziehungen zum Arbeitgeber sind wie ja bei jeder Branche im Großbetrieb und Kleinbetrieb verschieden. In letzterem ist der Lehrling noch vielfach ein Mitglied des Hauswesens eines Meisters; er erhält Kost und Wohnung, und bei gewöhnlich vierjähriger Lehrzeit bisweilen ein Taschengeld, von dem er seine Kleidung zu bestreiten hat.

Ein fortwährender Gegenstand der Klage und Unzufriedenheit der Landmeister ist die Herkunft und große Armut aller derjenigen, die das Gewerbe neu erlernen wollen. Ein Königsbrücker Meister bezeichnete den Durchschnitt als „ärmliches Gesindel"; thatsächlich lassen auch Eltern, die nur irgend etwas aufzuwenden vermögen, ihre Kinder lieber ein Gewerbe erlernen, das mehr die Grundlagen einer auskömmlichen Existenz zu bieten im stande ist. Auch mag ein Hauptgrund dieser Verhältnisse darin zu suchen sein, daß die Töpferlehrlinge sich lieber in den Fabriken aufnehmen lassen, wo sie schon im ersten Jahr einen ganz beachtenswerten Beitrag zu ihrer Erhaltung und Beköstigung durch ihren Arbeitsverdienst zu liefern vermögen. Den Abschluß der Lehrzeit bildet durchweg die Überweisung eines Lehrbriefes oder Lehrzeugnisses. Die Lehrlingszeit in der Fabrik ist teilweise dreijährig, teilweise vierjährig. Gewöhnlich wird eine sechswöchentliche Probezeit angesagt, um die Fähigkeiten des Lehrlings gehörig beurteilen zu können. Bewährt derselbe sich in dieser Zeit, so verdient er bei

dreijähriger Lehrzeit im Accord vom gewöhnl. Accordlohn		vierjähriger Lehrzeit (Lohn)	täglich ℳ	wöchentlich ℳ
1. Jahr	1/4	1. Jahr	0.60	3.60
2. Jahr	1/3	2. Jahr	0.75	4,50
3. Jahr	2/3	3. Jahr	0.90	5.40
		4. Jahr	1.00	6.00

Ähnliche Zahlen werden den Lehrlingsverträgen für Modelleure und Majolikamaler zu Grunde gelegt: Erstes Jahr 4.50 Mk. pro Woche, zweites Jahr 5.40 Mk., drittes und viertes Jahr 6.00 Mk.

Im städtischen Handwerk erhalten die Lehrlinge neben Kost und Wohnung pro Woche im ersten Jahre 25 Pf., im letzten Jahre ihrer vierjährigen Lehrzeit 1.50 Mk. Eine Verkürzung der Lehrzeit bei guter Führung, Fleiß und Geschicklichkeit kann nach Ermessen des Lehrherrn gewährt werden. Bei vierjähriger Lehrzeit wird zur Erlernung des Ofensetzens noch eine halbjährige Lehre bedungen, bei dreijähriger Lehrzeit entsprechend eine einjährige.

Die Fabrik verpflichtet sich, den Lehrling, um ihn zu einem brauchbaren Menschen und leistungsfähigen Arbeiter heranzubilden, durch Unterricht und Überweisung an einen gelernten Meister in seiner Kunst gründlich unterweisen zu lassen, ihm nur Arbeiten, welche seinen Fähigkeiten entsprechen, aufzutragen und auch sonst das mögliche für seine sittliche Erziehung zu thun. Das letztere will freilich nicht viel bedeuten; denn meist läßt gerade die Erziehung der Fabriklehrlinge sehr viel zu wünschen übrig, außerdem ist der Einfluß, den die Fortbildungsschule besonders in kleinen Orten auszuüben vermag, äußerst gering. In dieser Beziehung bleibt für Organisierung eines streng erziehlichen und fachlichen Unterrichts, der alle schädlichen Einflüsse nach Möglichkeit abwehrt, noch viel Erstrebenswertes übrig.

Hinter den bis jetzt gekennzeichneten allgemeinen Anlagen und Betriebskosten treten die staatlichen und freiwilligen Versicherungskosten zurück. Betriebe mit über 10 Beschäftigten gehören der Töpfereiberufsgenossenschaft an, wobei unsere Betriebe von den im ganzen 7 Gefahrenklassen in der 3. und 4. Gefahrenklasse rangieren. Die Kosten der Versicherungsgesetze betragen für eine große Fabrik mit 100—130 Arbeitern etwa 600 Mk. für Unfallversicherung, 1500 Mk. für Alters- und Invaliditätsversicherung und 1500 Mk. für Krankenversicherung, für einen Handwerker mit etwa 14 Arbeitern 67 Mk.

Um einen allgemeinen Überblick darüber zu erleichtern, mit wieviel Teilen die Materialpreise und Arbeitslöhne an der Summe der Produktionskosten eines Brandes partizipieren, möge zum Schlusse die Aufstellung eines freilich nur in großen Umrissen maßgebenden Durchschnittsverhältnisses dieser Kosten folgen. In einem Dresdner Kleinbetrieb mit Motoren verhalten sich die für einen Brand in Frage kommenden Preise von Thon: Glasur: Brennmaterial: Arbeitslohn = 10 : 9 : 12 : 20. Dabei ist das hier zur Verwendung kommende Material noch ein verhältnismäßig wertvolles; in Bezirken, wo weniger teurer Thon verarbeitet und mit Kohle gebrannt wird, ist, trotz der niedrigen Löhne, das Verhältnis der Preise der Arbeitskräfte zu denen des Materials ein noch größeres.

Der Markt der Arbeitskräfte ist eigentlich nur für Dresden als ein organisierter zu bezeichnen. In den kleineren Städten und Ortschaften herrscht noch allgemein die Sitte des Umfragens; nur in Pirna hat die Innung einen Arbeitsnachweis in der Herberge eingerichtet; des Annoncierens bedienen sich bisher nur die Großbetriebe. Eine Wanderunterstützung bei Nichtbedarf wird nach altem Handwerksbrauch nirgends verweigert; freilich beträgt sie bisweilen herzlich wenig, in kleinen Töpferstädten von 16—20 Meistern manchmal nur 20—30 Pf. In Königsbrück unterstützt auch seiner-

seits der dortige Fachverein, wie bereits erwähnt, die reisenden Kameraden. Im allgemeinen ist Arbeitsangebot und -Nachfrage der Werkstubenarbeiter selten, weil das einmal abgeschlossene Arbeitsverhältnis durchschnittlich längere Zeit bestehen bleibt; dagegen ist der Arbeitsmarkt der Ofensetzer in großen Städten besonders zur Zeit der Saison ein äußerst flotter, sodaß die in Dresden durchgeführte Organisation des Arbeitsnachweises besonders segensreich gewirkt hat. Es haben in den letzten drei Jahren erhalten

	Arbeit	Wanderunterstützung	Gesamtkosten
1891/92	356	492	738.00 ℳ
1892/93	494	570	827.50 „
1893/94	548	414	560.50 „
Summa	1398	1476	2126.00 ℳ

Den gemeinsamen Ausschuß für den Arbeitsnachweis bilden 8 Meister und 8 Gesellen, von welchen jeden Tag eine Stunde abwechselnd je 1 Meister und 1 Geselle den Arbeitsnachweis ausüben, und als Vorsitzender hierüber 1 Meister, welcher dem Vorstand des Arbeitgebervereins angehören muß. Der Arbeitsnachweisausschuß wirkt auch beaufsichtigend und streitschlichtend. In dem Bericht, den der Vorsitzende des Arbeitsnachweises und der Obermeister der Töpferinnung zu Dresden an das Gewerbeamt B einreichten[1], wird besonders hervorgehoben, daß dieser Einrichtung teilweise die seit dem Streik im Gewerbe eingetretene Beruhigung zu danken und daher allen anderen Gewerben eine derartige Einrichtung nur zu empfehlen sei. Bemerkenswert ist noch, daß die Wandernden, welche sich als einem Unterstützungsverband angehörig legitimieren, 1.50 Mk. Unterstützung erhalten; diejenigen, welche selbst einem Verband nicht angehören, erhalten 1 Mk., und diejenigen, welche sich nicht gehörig legitimieren können, 75 Pf. An Weihnachtsfeiertagen erhalten alle doppelt soviel wie an anderen Tagen. Da die aus 12 §§ bestehenden Statuten ihrer guten bisherigen Wirksamkeit wegen vorbildlich für andere derartige Einrichtungen sein könnten, so möchte ich einen Auszug davon hier wiedergeben:

§ 1. Der Arbeitsnachweis soll für beide Teile die Arbeits-Nachfragen und -Angebote regeln; es sind deshalb alle anderen Arbeitsvermittelungen am hiesigen Platze verboten.

§ 2. Der Arbeitsnachweis vollzieht sich auf der Herberge, daselbst haben alle Anmeldungen zu geschehen. Anmeldungen können sowohl mündlich wie schriftlich erfolgen, müssen jedoch durch Namensunterschrift oder Beleg nachgewiesen sein. Die Einträge, sowie die Arbeitszuweisungen vollziehen die hierzu Beauftragten in den Dienststunden. Diese sind:

[1] Siehe Statistische Zeitschrift, Heft III u. IV 1894.

vom 1. Oktober bis 31. März 7—8 Uhr Abends,
" 1. April " 30. Sept. 8—9 " "
und Sonn- resp. Festtags immer von 10—11 Uhr Vormittags.

§ 3. Der Arbeitsnachweis steht in erster Linie den Mitgliedern des Arbeitgebervereins gegen Zahlung von 25 Pf. Einschreibegebühr pro Gehilfe, sowie allen den Arbeitnehmern zur Verfügung, welche außer Arbeit getreten sind und ihren Beitrag zur Unterstützungskasse geleistet haben, resp. hier zuwandern.

Arbeitgeber, welche dem Verein der Arbeitgeber nicht angehören, sind gleichfalls berechtigt, den Arbeitsnachweis in Anspruch zu nehmen. Dieselben haben auch nur 25 Pf. Einschreibegebühr pro Gehilfen zu entrichten, haben aber erst dann Anspruch auf Berücksichtigung, wenn Arbeitgeber, welche dem mehrerwähnten Verein angehören, Gehilfen nicht verlangen.

§ 4. Jeder Gehilfe, welcher in Dresden und Umgebung in Arbeit tritt, darf dies nur durch den Arbeitsnachweis thun, selbst wenn derselbe bisher bei demselben Arbeitgeber an einem anderen Orte beschäftigt war.

. . . Liegen zu gleicher Zeit mehrere Anmeldungen nach Gesellen in ein und derselben Berufsart vor, so kann nur Einer an ein und demselben Platze zugewiesen werden.

Ortsangehörige Gesellen ohne Arbeit sind in erster Linie zu berücksichtigen . . .

Der für die zugewiesene Arbeitsstelle ausgefertigte Schein ist binnen zwei Tagen mit der Unterschrift des Arbeitgebers an den Nachweis zurückzugeben.

§ 6. Gehilfen, welche ein anderes Arbeitsverhältnis eingehen, beim letzten Arbeitgeber aber ihre Arbeit ohne rechtliche Gründe verlassen haben, sind von dem neuen Arbeitgeber, behufs Regelung des alten Arbeitsverhältnisses, sofort wieder zu entlassen.

Ohne den Arbeitsnachweis eingestellte Gehilfen sind gleichfalls sofort wieder zu entlassen und dürfen innerhalb dreier Monate von diesem Arbeitgeber nicht in Arbeit gestellt werden.

§ 7. Diejenigen arbeitsuchenden fremden Gehilfen, welchen keine Arbeit nachgewiesen werden kann, erhalten aus der Reise-Unterstützungskasse Mk. 1.50. Diese Zahlung wird innerhalb dreier Monate an ein und dieselbe Person nur einmal gewährt und ist zur Hälfte beim Herbergsvater zu verbrauchen.

§ 8. Die Reiseunterstützungskasse wird durch gleichmäßige Zuschüsse der Arbeitgeber und Arbeitnehmer gebildet.

Die Zuschüsse der Arbeitgeber erfolgen aus den Anmeldegebühren und aus ihrer Vereinskasse, die der Arbeitnehmer dadurch, daß jeder am Platze arbeitende Gehilfe hierzu einen monatlichen Beitrag von 25 Pf. bezahlt. Die hierüber ausgestellte Quittungskarte gilt zugleich als Legitimation bei Benutzung des Arbeitsnachweises.

§ 9. Die Führung und Verwaltung des Nachweises geschieht durch einen von Arbeitgebern und -nehmern gleichmäßig zusammengesetzten Ausschuß, aus je acht Personen bestehend, welcher unter der Leitung eines von dem Vorstande des Arbeitgebervereins berufenen Mitgliedes steht.

Damit die amtierenden Arbeitnehmer, welche pro Abend 30 Pf. erhalten, ihre Pflicht erfüllen, wird über dieselben ein von der Gehilfenschaft gewählter Obmann gestellt. — — —

Zu bemerken bleibt, daß die Nachfrage nach Arbeit in Dresden im allgemeinen immer das Angebot etwas überſteigt, daß bisweilen jedoch in der Hochſaiſon (z. B. im Juli 1895) das Verhältnis ſich umkehrt. In dieſem Falle können die Arbeitgeber ſehr in die Enge geraten, weil ein ſolcher Umſtand nicht als genügend anerkannt zu werden pflegt, die verabredete Konventionalſtrafe nachzulaſſen. Andrerſeits iſt das Aushelfen der Meiſter untereinander mit Geſellen nach § 4 des Statuts unſtatthaft; ein auf gegenſeitige Aushilfe hinzielendes Kartell unter den Meiſtern für ſolche vorübergehende Perioden iſt demnach nicht möglich. Die Kontrolle dieſer Verhältniſſe ſeitens der Geſellen iſt ſehr ſcharf, weil natürlich ein ſolches Kartell in arbeitsärmeren Zeiten zu Ungunſten der arbeitſuchenden Geſellen aufrecht erhalten werden würde.

d. Abſatzverhältniſſe.

Bei einem näheren Eingehen auf die Abſatzverhältniſſe iſt es notwendig in den Kreis der Betrachtungen außer dem Großbetrieb und dem Handwerksbetrieb in beiderlei Geſtalt, noch den Klein- und Zwiſchenhandel hinein zu ziehen, welcher hauptſächlich den Vertrieb der Geſchirrtöpfereien beſorgt. Die Erſcheinungsformen des Abſatzes innerhalb dieſer vier Gruppen ſind nun äußerſt mannigfaltiger Natur und erfordern für die beiden Branchen der Ofen- und Scheibentöpferei eine getrennte Schilderung. Hier bedingt ſchon der Unterſchied der Gebrauchsart der produzierten Waren große Verſchiedenheiten der Abſatzart und nicht zum mindeſten der Koſtenunterſchied beider bis zum Momente der Ingebrauchſetzung.

Beim Export freilich, wo es ſich nur um den Maſſenkauf, nicht aber um eine direkte Ingebrauchnahme handelt, ſind die Grundlagen für den Abſatz noch ziemlich gleichartige, wenn man davon abſieht, daß der genaueren kaufmänniſchen Preisbeſtimmung bei der Ofenbranche beſonders in größeren Betrieben der abſolute Mangel einer Selbſtkoſtenberechnung beim Handwerk und im kleinen Betrieb gegenüberſteht. Für den Export wird gearbeitet in Dresden, Meißen, Pirna, Königsbrück und zum kleinen Teil in Dohna; in den erſteren beiden Städten hat die Großinduſtrie, in den letzten drei Orten das Handwerk denſelben auf ſich genommen. An der Spitze ſteht bezüglich des Umfangs und der Ausdehnung des Exports die Ofeninduſtrie in Meißen. Gegenüber dem Weltruf, den die Berliner Emailöfen genießen, trotzdem ſie wegen des ihnen eigentümlichen Ausbaues wenig Heizkraft haben, hat ſie ſich im Weltverkehr ſchnell eine ſichere Poſition zu erobern gewußt. Wenn auch Deutſchland natürlich immer das Hauptabſatzgebiet iſt und bleibt, ſo

nimmt doch die Ausfuhr nach andern europäischen Ländern, sowie Nordamerika jährlich merklich zu.

Die fast überall sehr hohen Eingangszölle erschweren das Geschäft beträchtlich, besonders Österreich-Ungarn war früher ein gutes Absatzfeld für die Meißner und Dresdner Öfen; durch die erhöhten Zölle war dasselbe aber fast gänzlich verloren gegangen. Nur eine der Fabriken hatte, um den daraus entspringenden großen Schaden abzuwenden und den Absatz der Waren nach Österreich infolge der Schutzzölle nicht zu verlieren, im Jahre 1886 in Eichwald in Böhmen eine Filialfabrik errichtet, die wegen ihrer vorzüglichen Produkte den böhmischen starke Konkurrenz zu machen im stande ist. Durch die neueren Zollverträge mit Österreich und der Schweiz, in welche man allgemein große Erwartungen gesetzt hatte, änderte sich die Lage des Ofenexports nicht zum besseren. Eine der Fabriken klagt in ihrem Bericht an die Handelskammer im Jahre 1891, daß alle ihre Bemühungen seit länger als 10 Jahren durch Berichte und Vorstellungen bei der Handelskammer, dem Ministerium und bei den verschiedensten anderen Anlässen völlig unberücksichtigt geblieben seien. Der Wortlaut der Tarifpositionen in Österreich-Ungarn, der den Meißner Ofen der Willkür der dortigen Zollbeamten preisgab und ihn gänzlich von diesem Absatzgebiete ausschloß, blieb genau der alte. Die Öfen wurden unter P. 254 (Thonwaren, nicht besonders benannte), die von 5 fl. auf nur 4 fl. pro 100 kg herabgesetzt wurden, klassifiziert, anstatt unter P. 253 (ordinäre Öfen und Ofenbestandteile), die von 3 fl. auf 50 kr. pro 100 kg ermäßigt wurden. Erst infolge der Bemühungen der Zittauer Handeskammer wurden später auch die ersteren auf 50 kr. reduziert. Ähnlich ist die Ausfuhrerschwerung nach der Schweiz bei 8 fr. pro 100 kg, während früher ein Satz von 2 fr. für glatte und einfach verzierte Ofenteile bestand. Ebenso wie die Einfuhr nach Österreich 20 % vom Wert der Ware betrug, schädigte der hohe russische Eingangszoll (3.86 Mk. pro 100 kg) den Export. Erst ganz neuerdings wurden infolge der durch den Handelsvertrag etwas ermäßigten Zollsätze Exportbeziehungen nach Rußland von neuem angebahnt. Die außerdeutschen Länder scheinen jedoch mehr und mehr die Produktion selbständig in die Hand nehmen zu wollen, denn der Export von Löthainer Thon nach Skandinavien, Rußland, besonders Polen, Österreich-Ungarn, Italien und Frankreich ist ein sehr bedeutender und stetig wachsender.

Denselben lähmenden Einfluß, wie auf die Produkte der Ofentöpferei, hatten die österreichischen Zollverhältnisse auf die Königsbrücker, überhaupt

[1] Handelskammerbericht Dresden 1894.

Oberlausitzer Geschirrtöpferei und in zweiter Linie auf diejenige in Pirna. In Königsbrück, Pirna, Neustadt b. Stolpen und Strehla sank der bis dahin beträchtliche Absatz nach Böhmen auf ein Minimum und die unweit der böhmischen Grenze gelegenen Töpfereien z. B. in Neustadt hatten unter diesem Einfluß ganz besonders zu leiden; das bis dahin noch beträchtliche Geschäft irdener Waren auf den Dresdner Jahrmärkten verlor insbesondere wegen des Ausbleibens böhmischer Aufkäufer seine Bedeutung [1]. diese rapide Abnahme der Ausfuhr hatte die Auswanderung vieler Meister nach Böhmen zur Folge, die nun nach dem neuesten Vertrag nur noch durch den Satz von 50 kr. pro 100 kg geschützt sind. Trotz dieser teilweisen Wiedereröffnung der Grenzen hat sich der frühere starke Verkehr nicht wieder hergestellt. Die Pirnaer Weißtöpfe ohne Außenglasur und die Blumentöpfe unterliegen zwar keinem Eingangszoll nach Österreich; dagegen werden die außenglasierten Weißtöpfe mit dem Zollsatz der Position 254 versteuert.

Einigen Rückhalt hat die Pirnaer Weißtöpferei in dem teilweisen Export ihres sog. „Dresdner Steinzeugs" nach Nordamerika und den Niederlanden. Wie enorm der Transport zu Land und Wasser, sowie der sich einschiebende Zwischenhandel, diese Waren verteuert, sieht man aus dem Beispiel, daß ein in Pirna ca. 11 Pf. kostender Weißtopf ohne Außenglasur in Milwaukee (Wiskonsin) für etwa 47 Pf. verkauft wird. Das hauptsächliche außerdeutsche Absatzfeld für Königsbrück ist Tirol, die Schweiz, der Norden und Rußland, für die Blumentopffabrikation in Dohna kommt nur Böhmen in Betracht. So sind die Exportbeziehungen besonders zu Österreich in Anlehnung an das bisher über dieselben Gesagte, besonders für die Thonwarenbranche von mächtigem Einfluß gewesen und geben ein sehr anschauliches Bild von den Veränderungen und Umwälzungen, welche veränderte Zollsätze und neue Zolltarife verursachen können.

Die Ausfuhr wird natürlich in jeder Beziehung von dem Binnenhandel bedeutend übertroffen. Als störende Faktoren pflegen hier nur bisweilen die allzu hohen Eisenbahntarife und gewisse ungünstige Frachtvorschriften beklagt zu werden. Die gegenüber den Wagenladungssätzen sehr hohen Stückgutfrachten besonders wirken sehr erschwerend, z. B. kosten von Dresden aus 100 kg Ware

	zur Einzelfracht	in 5000 kg	in 10 000 kg
	ℳ	ℳ	ℳ
nach Kassel	4.38	2.07	1.46
„ München	5.88	3.16	2.15
„ Stettin	3.74	1.73	1.25
„ Kattowitz	5.13	2.41	1.73

[1] Dresdener Handelskammerbericht 1877—1880.

Dadurch wird der Einzelversand natürlich sehr verteuert, abgesehen von der sorgfältigeren Verpackung in Holzkisten, deren Kosten bei 4—5 Emballagen für einen Ofen ca. 16—20 Mk. betragen. In den großen Städten Deutschlands unterhalten die Meißner Fabriken Vertreter und Agenten, welche sowohl durch eine umfassende Reklame die Nachfrage zu steigern suchen, als auch teilweise als Nebengeschäft durch Ofensetzen der Fabrik einen Verdienst zuzuführen haben. Jedoch ist dies wie gesagt nur in den großen Städten von Vorteil, in den kleineren Städten, wo es weniger zu thun giebt, vertreten selbständige Zwischenhändler die Interessen der Fabrik besser als abhängige Verkäufer, mit denen man in Bezug auf Fleiß und Umsicht nicht immer gute Erfahrungen gemacht zu haben scheint. Die kleinen Zwischenhändler erhalten ein Musterbuch und Auslagen für ihren Laden, und entfalten in ihrer Selbständigkeit eine große Rührigkeit, die indirekt der liefernden Fabrik zu gute kommen muß; die Zwischenhändler versorgen die Ofensetzer der Stadt, wie die Umgegend mit Ware und vermitteln auf diese Weise den Detailvertrieb der Großindustrie. Für die Dörfer kommen als Ofensetzer nur die Maurer in Betracht, welche sich bei Bestellungen entweder an den in der Nähe fabrizierenden Handwerker oder an einen in der nächsten Stadt befindlichen Zwischenhandel wenden. Am größten ist natürlich die Nachfrage nach den gewöhnlicheren Sorten, wie chamottegrauen und begußgrauen Öfen, und die Hauptzeit der Nachfrage während der warmen Jahreszeit, in welcher man sich allerorts für den Winter zu versorgen pflegt.

Die Zwischenhändler der Ofenproduzenten in den großen Städten sind wie in Dresden meistens früher selbständig fabrizierende Töpfermeister, die das Ofensetzen jetzt als specielles Gewerbe betreiben; aber auch diejenigen Meister, welche ihren eignen Produktionsbetrieb heute noch aufrecht erhalten, können aus demselben ihren ganzen Bedarf nicht decken und figurieren daher ebenfalls als Zwischenhändler der größeren Ofenfabriken in Dresden, Meißen, Pirna 2c. Bei einer so regen Bauthätigkeit, wie sie sich in allen Stadtteilen Dresdens bei dem rapiden Wachstum der Stadt entwickelt, hat sich der Übergang des Töpfergewerbes zum Baugewerbe vollzogen, und die Töpferei ist daher in den großen Städten in die Reihe derjenigen Handwerke getreten, welche in der Abhängigkeit von Baumeistern und Häuserspekulanten viel zu leiden haben. Thatsächlich erfordert von jeher das Ofengeschäft die größte Vorsicht und Zurückhaltung. Der Kredit wird übermäßig lange in Anspruch genommen, weil die meisten der jeweilig in Bau begriffenen Häuser nicht für den Bedarf des Erbauers, sondern aus Spekulation mit ungenügenden Mitteln errichtet werden. Die daraus ent-

springende andauernde Unsicherheit der Kreditverhältnisse ist aus der Thatsache ersichtlich, daß der Diskont, welcher dem Ofenlieferanten bei Vorzeigung des auf seine Lieferung ausgestellten Wechsels abgezogen wird, 5—12 % betragen kann; und um die Kundschaft nicht zu verlieren, möchte außerdem der Wechsel möglichst lange uneingelöst bleiben. Daß bei der Notwendigkeit der Inanspruchnahme langer Kreditfristen auch nur Nachfrage nach den geringeren und billigen Sorten herrscht, leuchtet ein. Vielleicht ist hier die Erwähnung einiger Kachelpreise und Setzerlöhne am Platze, um die Kostenunterschiede für Öfen etwas deutlicher hervortreten lassen.

Es kostet eine glatte gelbe Kachel 18 ₰, Eckkachel 36 ₰;
begußgraue Kachel 18—20, Eckkachel 18—20 ₰;
chamotte-silbergraue Kachel 20—25 ₰, Eckkachel 40—50 ₰;
altdeutsche Kachel — 120 ₰, Eckkachel — 240 ₰.

Die Setzerlöhne betragen z. B. für einen sogenannten Straßburger Ofen[1]:

Weiß		Altdeutsch		Chamottgrau		Begußgrau	
frei	Ecke	frei	Ecke	frei	Ecke	frei	Ecke
19.40	16.80	18.50	16.00	14.70	13.10	14.00	12.50

Der Lohntarif kennt auch eine schichtweise Bezahlung. Der geringste Lohn für eine Schicht ist 1.20 Mk., der höchste 3.68 Mk.

Neben der Arbeit für Baumeister ist die in neuen Häusern, besonders behördlicherseits auf dem Submissionswege gehandhabte Vergebung der Arbeit zu erwähnen; es hat diese Art und Weise schon eine erhöhte geschäftliche und kaufmännische Umsicht zur Vorbedingung. Außerdem besteht natürlich das meistens durch die Hauswirte und Bauherren vermittelte Geschäft mit Privatleuten, auf welches einige Meister sich ausschließlich beschränkt haben, da es als alleinige Subsistenzquelle ausreicht. Angebot und Nachfrage halten sich im Ofengeschäft in Dresden die Wage, ebenso in allen kleineren Städten; auf dem Lande führt letztere ersteres gewöhnlich erst herbei.

Unter vollkommen anderen und weit weniger günstigen Bedingungen vollzieht sich in Dresden der Vertrieb der Produkte der Scheibenbranche; die hier auftretenden Verhältnisse sind jedenfalls typisch für die augenblickliche Lage in einer Großstadt überhaupt.

Der ständige Verkauf von gewöhnlichem Geschirr ist in Dresden jetzt im allgemeinen als Nebenerwerbsquelle anzusehen; meistens wird dieses wenig lukrative Geschäft von Frauen betrieben, deren Männer vielleicht in

[1] Normallohntarif vom 1. Januar 1892.

der Ofenbranche oder im Handel mit verwandten Produkten genügende Beschäftigung und ihr Auskommen finden, oder von Witwen, überhaupt von weiblichen Personen, die mit einer geringeren Einnahme aus ihrem Geschäft zufrieden sind und keine größeren Ansprüche an das Leben stellen. Damit im Zusammenhang steht die Thatsache, daß in ganz Dresden kein einziges großes Topfgeschäft mit Laden in einer viel frequentierten Straße existiert, welches nur gemeine Topfwaren verkauft. Nur wenige mittlere und kleinere Geschäfte vermag der Handel zu ernähren; das relativ meiste Geschirr wird in den vielen hunderten von Grünwaren-, Mehl- und Bierbüdchen vertrieben. Während der Handel mit emailliertem Geschirr einen Laden im belebten Teil der Stadt bezahlt macht, muß sich der mit thönernem Geschirr auf Hausflurenstände, Lagerräume in Hinterhäusern, Bretterbuden, Büdchen u. s. w. beschränken und kommt in wirklichen Läden nur neben Porzellan oder Steingut als Nebenartikel vor.

Diese kleinen Kräme, wie man sich allgemein für die Verkaufsstätten von Töpferwaren ausdrücken kann, beziehen ihr gewöhnliches Geschirr meistens aus der Kamenzer Gegend, wie Pulsnitz (am meisten Radeburg, Königsbrück, Kamenz), ferner aus Wilsdruff, und das Gelbglasierte aus Strehla. Sämtliches Steinzeug, welches jedoch nur in den mittleren Krämen zu haben ist, kommt aus Schlesien (Bockwitz 2c.) in sog. Lattenkisten mit Stroh verpackt, wobei das mehrfache Umladen und die Eisenbahnfracht die an sich sehr billigen Erzeugnisse wesentlich verteuern. Böhmen liefert mit seinen bekannten Znaimer Produkten nur einen kleinen Beitrag auf den Dresdner Markt. Die hohen Eisenbahntarife und Umladekosten sind auch die Ursache, warum das Botenfuhrwerk noch einen so großen Teil des Topftransports zu bewerkstelligen hat und selbst im Umkreise von mehreren Meilen Vorteil über den Bahntransport bietet [1].

Nie in gleichmäßigen Zwischenräumen, sondern nur auf direkte Bestellung hin liefern nun die Handwerker in den Töpferbezirken ihre Waren per Botenfuhrwerk nach der Stadt, wo das Geschirr stückweise ausgeladen wird. Die Kosten des Transports schlägt nicht der Handwerker auf die Ware, sondern der empfangende Händler hat dem Botenfuhrmann für die Mark etwa 10—15 Pf. Lohn zu zahlen. Ein brandweiser Einkauf seitens des Händlers existiert in Dresden nicht, wenigstens ist dem Verfasser trotz mannigfacher Erkundigungen kein Beispiel dafür bekannt geworden. Ein

[1] Z. B. kostet von Königsbrück nach Dresden ein Topftransport per Wagen 39 Mk., zur Eisenbahn nur 18 Mk.; die doppelten Umladekosten würden hier den recht großen Vorteil wieder aufheben.

etwaiger beim Transport entstehender Bruchschaden, der selten über 20 % hinausgeht, durchschnittlich aber 2—5 % beträgt, ist vom Händler, nicht vom Handwerk zu tragen. Der Zahlungsmodus ist nach der Größe des Geschäfts und nach der Sicherheit, die es dem Produzenten durch Lage und andre Geschäftsverbindungen zu bieten vermag, verschieden. Waren aus entfernteren Gegenden, wie das schlesische Steinzeug, werden sofort bezahlt. Die kleinen Büdchen, die jährlich nur für 30—50 Mk. Ware beziehen, außerdem noch in 3—4 Raten, und welche sehr rasch ihren Ort und ihre Straße wechseln, werden zu direkter Zahlung nach Ablieferung angehalten. Sobald jedoch ein Vertrieb infolge langer Ansässigkeit und Stabilität genügende Garantien zu bieten scheint, geht das Zahlungsziel bis zu einem Vierteljahr, ja sogar noch darüber hinaus. Bei öfterem Aufschub verlangt der Produzent Zahlung, ehe er neue Waren liefert. Ein Zwischenhandel in kleinem Maßstab findet nur dann statt, wenn bei eintretendem plötzlichen Mangel die kleinen Händler sich genötigt sehen, von den mittleren Geschäften vorläufig ihren Bedarf zu decken, da Bestellungen von weiter gelegenen Orten nicht unter vier Tagen ihre Erledigung finden können. Händler und Zwischenhändler teilen sich dann brüderlich in den ohnehin sehr kleinen Verdienst.

Bezüglich des Kundenkreises hat der Verfasser in sämtlichen Läden, wo er Erkundigungen einzog, die interessante Auskunft erhalten, daß im ganzen mehr „Herrschaften" kaufen, woraus hervorgeht, daß das thönerne Geschirr in den Städten wenigstens aufgehört hat, das Küchengerät der armen Leute zu sein, daß letztere im Gegenteil, wegen der besseren Haltbarkeit und Dauer sich des etwas teureren emaillierten Blechgeschirres immer mehr als Kochgeschirr bedienen. Das Fehlen von größeren Läden und die Unmöglichkeit einer Rentabilität solcher ist geeignet, diese Wahrnehmung zu bestätigen, insofern ein Handel in großem Stil mit Waren geringen Gebrauchswertes nur durch die Unterstützung der Masse aufrecht erhalten werden kann. Dem entsprechend ist der Sommer für den Kochgeschirrhandel die stille Zeit, da die Nachfrage der begüterten Klassen dann nachläßt; während für den Handel mit steinernen Töpfen die Obsteinlegezeit die Nachfrage zu steigern pflegt.

Für den Vertrieb von Topfwaren kommen neben den ständigen Läden noch das Wandergewerbe und vor allen Dingen die Jahrmärkte in Frage. Ersteres scheint stetig abzunehmen; letztere sind allerdings nach wie vor von großer Bedeutung. Seit 1876 ist durch eine Ratsverordnung das Ausrufen von Topfwaren auf den belebteren Straßen unter Mitführung eines mit Töpfen beladenen Wagens, sowie auf sämtlichen Marktplätzen und

anderen Straßen, die von der Pferdebahn durchschnitten werden, verboten, und eine Verordnung des Rats vom 8. August 1877 untersagte die Feilbietung von Handwerkerwaren oder Waren, welche überhaupt nach § 64—66 der Reichsgewerbeordnung nicht zu Wochenmarktartikeln zu rechnen sind, vom 1. Januar 1878 ab auf sämtlichen Dresdner Wochenmärkten. Dagegen blieben die drei Jahrmärkte offen; und sie werden nach einer Mitteilung des Gewerbeamtes A mit etwa 240 Wagenladungen aus allen möglichen Töpferdistrikten besucht. In dem 1890er Bericht der Handelskammer Zittau findet sich die Bemerkung, daß die Hälfte der Töpferwaren des Bezirks auf Jahrmärkten Absatz findet und daß an deren Erhaltung das Töpfergewerbe deshalb doppelt interessiert sei.

Man hört zwar allerorts Klagen, daß die Marktware minderwertig sei; es mag das seinen Hauptgrund in dem Umstande haben, daß von den fabrizierenden Meistern die erste Wahl der Gefäße für den Versand, und die zweite erst für die Märkte bestimmt wird; da jedoch jene Klagen nur von den kleinen konkurrierenden Händlern ausgehen, so sind sie ziemlich verdächtig. Was die Märkte in jeder Beziehung ungünstig gestaltet, ist das unverhältnismäßige Überwiegen des Angebots über die Nachfrage, dessen Folgeerscheinung ein gegenseitiges Unterbieten — die Verschleuderung der Ware auf jeden Fall, wenn auch unter dem Selbstkostenpreis ist. Daß dies die schädlichsten Rückwirkungen auf den Produktionsort und den produzierenden Handwerker haben muß, leuchtet ein. Trotzdem läßt die Überschwemmung des Dresdener Marktes mit Topfwaren nicht etwa nach — ein Zeichen, daß die Erlangung von barem Gelde für die armen Töpfereidistrikte die Hauptsache ist. Auch auf diese Weise werden jedoch nicht alle Waren abgesetzt, und da man nichts wieder mit nach Hause bringen will, der Rest zu wahren Schundpreisen an manche städtische Kramläden losgeschlagen, die ihrerseits natürlich aus diesen Ramschverkäufen einen größeren Profit zu ziehen vermögen, als bei direktem Bezug vom fabrizierenden Meister. Schleuderpreise von 50—60 Mk. für eine Wagenladung, sind keine Seltenheit; am ehesten geben sich dazu solche Meister her, welche dringende Lohn- und Rohmaterialzahlungen zu machen haben, hinter denen der eigene Verdienst vollkommen zurücktritt.

Neben dem Mangel an Kapital wirkt auf die geschäftlichen Verhältnisse und Beziehungen äußerst schädigend der Mangel jeglicher genauer Preisbestimmung, welche dem Verfasser gegenüber von einem größeren Königsbrücker Meister als ein „unausführbares Kunststück" bezeichnet wurde. Die daraus genugsam hervorleuchtende, nichts weniger als kaufmännische Geschäftsführung hat natürlich eine große Unsicherheit des Gewerbes gegenüber

den Konjunkturen des Marktes zur Folge. Dazu kommt eine große Schwerfälligkeit in der Erschließung neuer Absatzgebiete, soweit dieselbe überhaupt der eigenen Initiative eines Meisters entspringt und nicht auswärtiger Anregung und Spekulation zu danken ist.

C. Wirtschaftliche Lage des Gewerbes.

In Bezug auf seine wirtschaftliche Lage und seine Aussichten für die Zukunft bietet allein der großindustrielle Betrieb, besonders derjenige in Meißen, ein in sich abgeschlossenes Bild. Einige statistische Angaben[1] werden genügen, die auch für die Zukunft vielversprechende Entwicklung zu kennzeichnen. Der jährlich sich steigernde Geschäftsumfang der drei großen Meißner Fabriken ist aus folgenden Zahlen ersichtlich. In der ersten Fabrik betrug

	1872	1875	1880	1885	1890	1895
die **Arbeiterzahl**	**186**	279	263	460	500	**511**[2]
„ Lohnsumme in ℳ	132 000	181 500	146 800	292 000	343 000	—
„ Produktion „ „	350 000	459 000	388 500	652 900	765 800	—

In der zweiten Fabrik betrugen

	1872/73	1880	1885	1890	1895
das Personal	**130**	160	230	360	**336**[2]
die Brennöfen im Betrieb	9	15	24	24	—
die Anzahl der hergestellten Öfen	2000	5000	7000	11000	—

In der dritten Fabrik ist die Arbeiterzahl von 430 (1890) auf 463 (1895) gestiegen. Dabei hat in allen Betrieben die Produktion von 20 000 Stück Öfen sich 1895 auf etwa 25 000 Stück vermehrt. „Diese gewaltige Ofenindustrie ist für die Stadt und die Umgebung zum großen Segen geworden, weil sie einen nicht unbeträchtlichen Teil der Bevölkerung vor der Not und Sorge des täglichen Lebens besser zu bewahren im stande war, als mancher andere Erwerbszweig in unserem industriellen Vaterlande. Indem sie das ihr zugehörige Personal gut nährte, trug sie ganz besonders mit dazu bei, das Einkommen und den Wohlstand der Handels- und Gewerbetreibenden zu erhöhen und hierdurch die rasche Entwicklung des Meißner Gemeinwesens an beiden Ufern der Elbe zu fördern". Die wirtschaftliche

[1] Dies und das Folgende aus der bereits citierten Abhandlung von Dr. Wolf.
[2] Fabrikarbeiterzählung vom 1. Mai 1895.

Blüte der Ofenindustrie zeigt sich ebenfalls im Dresdner Großbetrieb, welcher, wenn er sich auch nicht zu einem dem Meißner ähnlichen Umsatz aufzuschwingen vermochte, doch eine gesicherte Position im Export und im inländischen Handel einnimmt.

Kommt nun auch für den großindustriellen Betrieb die Konkurrenz des Handwerks nicht im geringsten in Betracht, so macht sich doch von anderer Seite eine Konkurrenz bereits fühlbar und droht für die nächste Zukunft mit einem Anwachsen. Es sind die Surrogat-Industrien, die in der Thonwarenbranche sich für die Ofenindustrie ebenso bemerkbar machen, wie für die Scheibentöpferei. Sie verdienen daher eine kurze Besprechung.

Schon seit Jahrzehnten arbeiten Theoretiker wie Praktiker an dem Problem der möglichst billigen und schnellen Heizung der Räume und bemühen sich immer neue Mittel und Wege zu finden, ein Maximum der Ökonomie zu erreichen. In Amerika, wo man mit dem Aufgreifen und Nutzbarmachen neu auftauchender Ideen schneller und in der Wahl der Mittel weniger vorsichtig ist, hat man infolgedessen auch schon eine größere Anzahl praktischer Erfahrungen gesammelt und in Erhöhung des Wirkungsgrades einer Heizung und der Heizgase eine höhere Stufe erreicht. Ganze Häuserquartiere werden dort von einer Centralstelle aus mit Dampfheizung versorgt und das thatsächliche Fortbestehen dieser Einrichtung in den großen Städten Amerikas ist sicherlich ein Beweis, daß sie ihre Bestimmung erfüllt. In Deutschland verfolgt man langsam die amerikanischen Fortschritte, ist nun aber auch bereits auf dem Standpunkt angelangt, daß wenigstens für große staatliche oder städtische Gebäude die Centralheizung, möge sie nun Luft-, Dampf- oder Wasserheizung heißen, aus ökonomischen und Bequemlichkeitsrücksichten der so umständlichen Einzelheizung vorgezogen wird. Aber auch im Gebiet der Einzelheizung selbst sind dem Kachelofen mächtige Konkurrenten erstanden; zuerst die eisernen Öfen, dann in weit größerem Maßstabe die Füll- und Carbonöfen und schließlich die Gasöfen, welche augenblicklich die größten Fortschritte machen und um deren Vervollkommnung sich die angesehensten Theoretiker und Männer der Wissenschaft, Friedrich Siemens in Dresden an der Spitze, bemühen. In Amerika, wo der Kachelofen nur hie und da als Prunkstück zu finden ist, sind die eisernen Dauerbrand- und Gasöfen am meisten verbreitet. Augenblicklich hindern nach Ansicht vieler Fachleute nur die etwas zu hohen Gaspreise die weitere Verbreitung der Gasöfen für Zimmerheizung und Kochzwecke; sobald jedoch diese allgemein in den Großstädten herabgesetzt werden können, liegt ein größerer Absatz und damit eine Gebietseinschränkung des Kachelofens im Bereich der Wahrscheinlichkeit. Eine umfassende Statistik konnte natürlich nicht darüber geführt

werden, um so interessanter ist die im Bericht der Dresdner Handelskammer von 1894 enthaltene Bemerkung, daß eine Dresdner Fabrik patentierter Beleuchtungs- und Heizapparate (jedenfalls Siemens) sich wesentlich vergrößert habe und einen Arbeiterstamm von 100 Mann (in der Hauptsaison September-November 150 Mann) beschäftige.

Jedoch sind andrerseits auch Bestrebungen zu verzeichnen, den Kachelofen als Dauerbrandofen auszubilden, beispw. von einer Königsbrücker Ofenfirma. Kontroversen über den Heizeffekt der Kachelöfen und Zweifel an demselben gegenüber anderen Systemen sind an der Tagesordnung und füllen die Spalten der Fachzeitschriften über Töpferei und Thonwarenindustrie[1]. Infolge der Einführung von Centralheizungen in den großen Gebäuden nehmen die Massenbestellungen und Massenlieferungen von Kachelöfen ab. Dieser Umstand kommt nicht nur in den Fabriken unangenehm zur Geltung, sondern es klagen auch die Töpfermeister über beträchtliche Ausfälle an Arbeit. In Dresden entging nach der Versicherung eines solchen bei den augenblicklich umfassenden Staatsbauten den Ofensetzern ein ganzes Jahr Arbeitszeit mit dem entsprechenden Verdienst. Ein äußeres Merkmal für das allmähliche Wachsen des Umsatzes der besprochenen Konkurrenzprodukte ist die offenbare Rentabilität großer Läden in den belebtesten Teilen der Stadt, in welchen alle möglichen neuen Füll- wie Gasofensysteme in geschmackvoller Ausstattung ausgestellt sind. Eine geschickte Reklame sorgt für das Bekanntwerden der garantierten Vorteile und Vorzüge.

Ist die Ausbreitung der Surrogatindustrien der Ofenbranche noch im ersten Stadium begriffen und eine Kompensation ohne größere Störungen oder sogar eine vereinte Nutzbarmachung beider Warengattungen immerhin möglich, so hat die der Geschirrtöpferei gegenüberstehende Konkurrenzindustrie von Surrogaten erstere schon bedeutend überflügelt und ein großes Absatzfeld ihr abzuringen gewußt. Weniger sind es hier die eisernen Topfsorten, als die emaillierten Blechwaren, welche bei ihrem Aufkommen zuerst einen Stillstand in der Produktion thönernen Geschirres, sodann einen stetigen Rückgang derselben herbeiführten.

Die Vorgänge lassen sich im Dresdner Bezirk sehr gut verfolgen. Im Jahre 1863 that sich in Pirna die erste Fabrik für Herstellung von Blech-Kochgeschirren auf, deren Betrieb damals größere Dimensionen noch nicht hatte. Aber die Fabrikation wuchs rapide; von 300 Centnern verarbeiteten

---

[1] Siehe z. B. Thonindustriezeitung. Berlin 1889. Die Thonwarenindustrie. Bunzlau 1895.

Materials im Jahre 1864 stieg die jährliche Produktion successive auf 4000 Centner bis zum Jahre 1876; zugleich erfolgte die Erschließung auch entfernterer Absatzgebiete. Neben der Inbetriebsetzung weiterer Fabriken in Dresden, Gottleuba und Radeberg gründete man Anfang 1881 eine Filiale der Pirnaer Fabrik in Neustadt bei Stolpen (ebenfalls Töpferdistrikt); in den beiden letzteren wurden 1882 insgesammt 300 Arbeiter beschäftigt (gegen 20 Arbeiter im Jahre 1863), 1886 schon 420. Jetzt ist eine Angabe der Produktion der immer neu erstehenden Emailtopffabriken kaum mehr möglich. Die Preise sind immer niedriger[1], die anfangs etwas zweifelhafte Qualität ist durch eingehende technische Verbesserungen fast untadelig geworden. Die längere Haltbarkeit der Gefäße ist jetzt ein Moment, welches beim Einkauf schwerer ins Gewicht fällt, als der Preis, welcher bei thönernem Geschirr ja immer noch niedriger ist.

Neben den emaillierten Blechwaren haben die Steingut- und Porzellanindustrien früher ins Bereich der Töpferei gehörige Warengattungen in ihre ausschließliche Produktionssphäre hineingenommen, die Glasindustrie hat sich auf die Fabrikation der Surrogate für steinerne Kruken, Milchsatten, Flaschen u. s. w. gelegt, und alle höchst wichtigen und wirtschaftlich bedeutenden Veränderungen und Verschiebungen hat die Töpferei resigniert über sich ergehen lassen müssen. Dieser Zug der Resignation geht durch das ganze Gewerbe der Scheibentöpferei hindurch und bei dem Fehlen jeglicher Mittel, Gegenmaßregeln zu ergreifen, geschweige denn, dieselben zielbewußt zu verfolgen, ist der stetige, wenn auch langsame Rückgang des Gewerbes als das unvermeidliche Schicksal desselben anzusehen. —

Die so in ihrem Wirkungsgebiet bedrängte Weißtöpferei brauchte bei einer solchen Wendung der Dinge als ein ihr besonders naheliegendes Hilfsmittel nur die Fabrikation der Ofenteile stärker zu betreiben und sich für diese neue kleinere Absatzgebiete zu suchen. Dieser Umschwung trat etwa in der Mitte der siebziger Jahre ein, als der Wert der Produktion des sogenannten „Dresdner Steinzeugs" binnen wenigen Jahren von 8000 Thalern auf 5000 Thaler herabgegangen war. Empfindlicher haben die Konkurrenzindustrien wegen des Mangels naheliegender Kompensationsmittel die Geschirrtöpferei in Königsbrück getroffen. Ganz allmählich erfolgt jetzt erst unter dem Zwange der Notwendigkeit der Übergang zur Ofenfabrikation, d. h. insofern nur, als an die Stelle eingehender Geschirrtöpfereien Ofentöpfereien treten. Sämtliche Vorbedingungen also, welche die Königsbrücker Töpferei in einem Kampfe mit den Surrogatindustrien erfolgreich hätten unterstützen

[1] Z. B. kostet ein emaillierter Eimer, der anfangs 4 Mk. kostete, jetzt ca. 1,50.

können, fehlten damals ebenso wie noch heute. Als solche Vorbedingungen stehen kaufmännische Organisation, eine daraus entspringende und von ihr erhaltene Rührigkeit und die Erschließung neuer Absatzsphären, die fortwährende Weiterbildung des Handwerks in technischer und kunstgewerblicher Hinsicht obenan. Stattdessen finden wir kaum Spuren einer kaufmännischen Preisbestimmung, vielmehr Schwerfälligkeit und übertriebene Vorsicht bei dem Anknüpfen neuer Absatzbeziehungen, wenig oder keine Unternehmungsluft, intellektuelle Stagnation, Unmöglichkeit, die zur Besserung der Lage vorgeschlagenen Mittel in ihrer Tragweite zu verstehen und sie in Wirksamkeit treten zu lassen. Die Anregung zur Fabrikation von Geschirren einer neuen Form muß von außen kommen, das Handwerk in sich ist völlig unfruchtbar.

Zunächst müßte man hier an die Schaffung der zu einem langsamen Wiederaufblühen führenden allgemeinen Vorbedingungen gehen, ohne in der ersten Zeit irgendwie auf Verständnis und Entgegenkommen rechnen zu dürfen. Ein Königsbrücker Meister, den der Verfasser nach seinen Ansichten über die Errichtung einer Fachschule fragte, gab zur Antwort: „Wir haben von der Fachschule abgesehen, weil überhaupt hier die Töpferei im Niedergang begriffen ist". Daß unter diesen Umständen aus dem Kreise der Meister selbst niemals die Initiative zur Gründung einer Schule hervorgehen wird, leuchtet ein und um so mehr ist es die Aufgabe der Regierung hier fördernd einzutreten. Überall, wo die Töpferei mit dem Rückhalt einer Fachschule betrieben wird, prosperiert sie und entwickelt sich fast unmerklich nach der kunstgewerblichen Seite; die Aussichten für die Zukunft sind dabei die denkbar günstigsten. Böhmen zählt jetzt 3 Fachschulen für Thonindustrie zu Znaim, Teplitz und Bechyn, denen in erster Linie die rasche und kräftige Entwicklung der böhmischen Töpferei zuzuschreiben ist. Dieser gewaltige Vorsprung, den die böhmische Töpferei vor der sächsischen hat — in Sachsen existiert keine einzige Fachschule für Töpferei — ist eine drohende und immer mehr wachsende Gefahr für letztere. Wenn sich auch noch augenblicklich das Absatzgebiet der dortigen Industrie auf Böhmen und Österreich beschränkt, so wird doch in absehbarer Zeit das Exportbedürfnis sich einstellen und auf Sachsen zu Ungunsten unseres Handwerks sich erstrecken, wenn hier nicht rechtzeitig die Produktionsgrundlagen auf ein höheres Niveau gehoben werden.

Das Beispiel der böhmischen Fachschulen ist dabei im höchsten Grade ermutigend. Für die Scheiben- wie für die Ofentöpferei sind sie die beständige Quelle neuer Kraftzuführung, neuer Anregungen, wirtschaftlichen Fortschritts. Die bedeutendste ist diejenige zu Znaim, welche in jährlichen

Berichten[1] ihre Lage und ihre Fortschritte aufzeichnet. Aus denselben geht zur Genüge hervor, welchen Zielen die Schüler zugeführt und welche Mittel ihnen in die Hand gegeben werden, selbständig zur Vervollkommnung und Kräftigung des Gewerbes beizutragen. Außer Zeichnen und Modellieren werden dort auch kaufmännische und allgemein bildende Fächer in drei Jahrgängen gelehrt. Für die Aufnahme in die erste Klasse werden die unteren Klassen der Mittelschule oder die absolvierte Bürgerschule verlangt. Nach Vollendung der vorgeschriebenen drei Jahrgänge, in welchen auch übrigens sämtliche keramischen Erzeugnisse werkstättenmäßig hergestellt werden, verbleiben die meisten Schüler als Absolventen noch ein viertes Jahr an der Anstalt und widmen dieses entweder ganz den artistischen Fächern oder ganz der keramischen Chemie. Außerdem befinden sich jährlich an der Anstalt Hospitanten mit zumeist höherer Vorbildung, welche im Verein mit den erwähnten Absolventen in dem gut ausgestatteten Laboratorium unter Anleitung eines für das Mittelschullehramt staatlich geprüften Chemikers alle jene Arbeiten ausführen, welche von einem keramischen Chemiker verlangt werden, wie z. B. quantitative und qualitative Analyse der Thone, Gesteine und Glasuren, Prüfung der Rohmaterialien auf ihre Reinheit, Herstellung von Farbstoffpräparaten und Glasuren, sowie deren praktische Erprobung. Das Interesse der Behörden und des Publikums bekundet sich thätig in den von Jahr zu Jahr wachsenden Stipendienfonds. Die wichtigsten Lehrgegenstände, welche auch für eine zu gründende sächsische Fachschule zuerst in Frage kommen müßten, sind kaufmännisches Rechnen und Buchführung als Grundlagen einer systematischen Preisbestimmung und eines geregelten organisierten Absatzes, dann eine gründliche Belehrung über die Markt-, Absatz- und Verkehrsverhältnisse des Landes mit ihren praktisch-wirtschaftlichen Voraussetzungen, schließlich nicht zum wenigsten der Zeichnen- und Modellierunterricht, als Anregung zur Schaffung geschmackvoller neuer Muster und Modelle.

Die demnach heute ganz besonders im Interesse der Scheibentöpferei liegende Errichtung einer fachlichen Lehranstalt würde natürlich auch für die Branche der Ofenindustrie nutzbar zu machen und für diese von weittragendster Bedeutung sein. Als weiterer Lehrgegenstand würde hier vielleicht praktische und theoretische Heiztechnik hinzuzufügen sein. Erst im Laufe der Entwicklung wird sich dann die Aufnahme der Physik und Chemie, wenn auch in beschränkter Weise und in elementarer Form als Notwendigkeit herausstellen.

[1] Mehrere dieser Berichte wurden dem Verfasser mit liebenswürdigem Entgegenkommen seitens des Direktors Prof. Adolf Sterz zugesendet.

Nach dieser längeren Abschweifung und Kennzeichnung der Lage in Königsbrück kehren wir zu unserem städtischen Handwerk zurück, dessen Gesamtbild in keiner Weise so dringende Befürchtungen einzuflößen vermag, wie das der Scheibentöpferei. Wir haben hier unterschieden zwischen dem Handwerk mit Maschinenbetrieb und demjenigen, welches sich nur der Menschenkräfte bedient; das was beide gemeinsam haben, ist die überwiegende Beschäftigung mit Ofensetzen, ohne welche die bloße Produktion nicht bestehen könnte, im Gegensatz zur Großindustrie, als deren integrierender Bestandteil oder Geschäftszweig das hier und da betriebene Ofensetzgeschäft nicht angesehen werden kann; das was beide trennt, ist die wirtschaftliche Tendenz, beruhend auf der Anwendung von Maschinenkräften, auf der größeren Anwendung und Nutzbarmachung von Kapital.

Es ist nicht notwendig, noch einmal auf die Vorzüge einzugehen, welche der Maschinenbetrieb bezüglich der Zubereitung der Rohmaterialien gerade in der Thonwarenbranche der Qualität der Waren verleiht. Bloß die geringeren Preise, welche natürlich nur auf Kosten der Qualität und Feuerfestigkeit aufrecht erhalten werden können, sind bisher im stande gewesen, das primitive Handwerk bei besonders thatkräftiger Leitung noch über Wasser zu halten. Nur auf einen ganz bestimmten Kundenkreis beschränkt sich dabei der Absatz, indem die Nachfrage nach Qualitätsware sich natürlich allein an die Fabriken und leistungsfähigen Firmen wendet. Die persönliche Tüchtigkeit des Handwerks ist hierbei, wie kaum je, die Grundbedingung zur Existenzfähigkeit des Betriebes.

Leider steht es nun auch mit dem städtischen Handwerk, welches mit Elementarkräften arbeitet, nicht viel besser und dazu tragen viele Umstände gleichzeitig bei. Abgesehen von dem traditionellen Handwerkscharakter, der trotz der Maschinenverwendung den Betrieben noch anhaftet und die Lust zur Vergrößerung des Geschäfts, wozu hier die sonstigen Voraussetzungen erfüllt wären, beeinträchtigt, kommt hier wieder der produktionstechnische Vorsprung der Fabriken ins Spiel, den ich bereits früher näher charakterisiert habe, und der auch den Absatzkreis des Handwerks in ganz bestimmten Schranken hält, soweit es sich um den Vertrieb der selbst produzierten Waren handelt. Dazu kommt aber das auf der anderen Seite sehr erfreuliche Moment, daß das Ofensetzgeschäft in Dresden auch als alleiniger Beruf immer geeigneter wird, eine gesicherte Existenz zu gewähren, und daß sich infolge dessen das eigentliche Handwerk, möge es auch mit Maschinen arbeiten, lieber auf diese Art des Erwerbes beschränkt, als spekulativ die Erweiterung des vorhandenen Betriebes zum Großbetrieb zu versuchen. Die dazu notwendigen organisatorischen und kaufmännischen Fähigkeiten fehlen

dem traditionellen Handwerk fast vollständig, außerdem würde die Beschaffung des allerdings noch ganz beträchtlich zu erhöhenden Kapitals nur unter großen Schwierigkeiten vor sich gehen. Unter den obwaltenden Umständen ist also kaum zu bedauern, wenn in der Stadt ein Handwerker nach dem andern die Selbstproduktion aufgiebt und sich dem Ofensetzen allein zuwendet; augenblicklich existieren in Dresden vielleicht 5—7 Handwerksbetriebe, in denen die Brennöfen noch in Thätigkeit sind. Hier hat sich eine Umwandlung also teilweise schon vollzogen und zwar ohne etwa beklagenswerte, große wirtschaftliche Störungen.

Von dem erfreulichen Anwachsen des Ofensetzgeschäftes giebt dagegen die Dresdner Innungsstatistik[1] ein anschauliches Bild, hier ist zumal das rapide Wachsen der Zahl der Arbeitskräfte ein Beweis des Aufschwunges. So waren beschäftigt

	bei Meistern	Gesellen	Lehrlinge	und die Ausgaben der Innung für das Herbergs- und Arbeitsnachweiswesen beliefen sich auf ℳ
1885	6	30	—	—
1886	16	122	3	—
1887	27	176	15	9.00
1888	28	178	18	78.80
1889	26	289	27	68.73
1890	29	293	31	645.00
1891	27	338	28	403.47
1892	29	346	29	832.80
1893	29	328	22	689.86
1894	29	481	14	782.47

Das städtische Handwerk des Ofensetzens ist demnach in einer augenblicklichen Blüteperiode begriffen, was sich neben vielen anderen Merkmalen auch in dem besonders maßgeblichen Symptom des höheren Niveaus der bürgerlichen Existenz und der Lebenshaltung der Meister kundgiebt.

Zu wünschen bleibt hier, daß die principielle Anerkennung und Würdigung des fachlichen Unterrichts mehr Platz greifen und daraus eine regere Förderung dieser Interessen entstehen möchte.

Wie in der Großstadt, so stehen sich auch in den kleineren Städten die beiden Handwerksgruppen mit und ohne Maschinenbetrieb in der Ofenbranche gegenüber. Alle Aussichten für die Zukunft beschränken sich hier lediglich auf den maschinellen Betrieb. Das primitive Handwerk wird, so lange es sich überhaupt noch zu halten vermag, mit einer äußerst dürftigen

[1] Verwaltungsberichte des Rats zu Dresden.

Existenz sich begnügen müssen; die intelligenteren, kapitalkräftigeren und unternehmungslustigeren Elemente werden durch Anschaffung von Maschinen ihren Betrieb lebenskräftig zu gestalten suchen.

Am meisten Aussicht auf den Bestand der jetzigen Verhältnisse hat die Blumentopffabrikation in Dohna, welche als Massenproduktion eines ganz speciellen billigen Verbrauchsgegenstandes, dessen stetiger Absatz für immer gesichert erscheint und unter Benutzung von Maschinen eben durch diese Umstände eine große Stabilität vorausseben läßt.

Nachdem in vorstehendem die jetzige Lage des Handwerks, sowie die Mannigfaltigkeit und Vielgestaltigkeit der Erscheinungen und Vorgänge in großen Zügen ohne Anspruch auf Erschöpfung des Stoffes geschildert worden ist, bleibt noch ein Gegenstand zu erwähnen, welcher abseits von den direkten wirtschaftlichen Wechselwirkungen auf sanitärem Gebiete liegt.

Unser Gewerbe verdient auch vom hygienischen Standpunkte aus besondere Würdigung und Berücksichtigung, zumal auch hier Unterschiede zwischen großindustriellem und Handwerksbetriebe auftreten. Abgesehen davon, daß der Beruf an sich den Körper anstrengt, sind die besonderen schädlichen Einflüsse hervorzuheben, denen alle mit Bleiglasuren beschäftigten Personen fortwährend ausgesetzt sind, wie Glasurmaler, Glasierer, Einsetzer. In weitester Ausdehnung und unerläßlich sind daher Maßregeln und Anordnungen, welche diese in chronischen Bleivergiftungen sich äußernden Einflüsse aufzuheben oder zu paralysieren vermögen. Welche der beiden Betriebsarten, Handwerk oder Großbetrieb, dazu besser befähigt ist, liegt auf der Hand. Schon der Umstand, daß die Krankheitserscheinungen meist nicht direkt nach der Bleiaufnahme in den Körper aufzutreten pflegen, sondern erst nach einem unmerklichen Verfall des Organismus in scharfen Symptomen erkennbar werden, ist die Ursache einer gewissen Sorglosigkeit des Einzelnen. Hier muß also die Fürsorge der Gesamtheit eintreten und thatsächlich ist in den Fabriken schon einiges geschehen, den Gesundheitszustand in dieser Hinsicht zu verbessern. Freilich bleibt noch viel zu thun übrig. Als eine Maßregel, die sich vorzüglich bewährt hat, ist das Verglasen (Fritten) der Beiglasuren vor ihrer weiteren Verarbeitung zu nennen, wodurch die direkten schädlichen Einwirkungen aufgehoben werden. Beim Handwerk hat sich das Verfahren noch nicht eingebürgert, infolgedessen sind Bleikrankheiten, besonders Bleikolik, hier häufiger als beim Großbetriebe. Bestehen bleibt die Gefährlichkeit des Aus- und Einsetzens der Ware in den Ofen. Das Einatmen der mit Bleidünsten geschwängerten heißen Luft sucht man bis heute nur selten durch Respiratoren unschädlich zu machen; auch ermüdet

der Respirator sehr schnell, da die Lungen bei dem erschwerten Ein- und Ausatmen mehr Arbeit zu verrichten haben.

Der Gesundheit der Atmungsorgane weiterhin äußerst unzuträglich ist die Einatmung von Staub, wie er sich in den Räumen, wo die Kollergänge und Siebe arbeiten, zu fast undurchsichtigen Wolken zu verdichten pflegt. Bis jetzt ist für die Erhaltung der Gesundheit der mit dieser Art der Thonzubereitung beschäftigten Arbeiter wenig geschehen; eine der Meißner Fabriken, augenblicklich in Erweiterungsbauten begriffen, hat Staubkollektoren und größere Ventilationseinrichtungen vorgesehen.

Musterhaft und nachahmenswert sind in dieser wie in anderer sanitarischer Beziehung die Einrichtungen der großen Dresdner Steingutfabrik von Villeroy & Boch, die der Verfasser namentlich dieser Wohlfahrtseinrichtungen wegen besucht hat. Vorzügliche Ventilation in den mit Thonstaub erfüllten Räumen, Absaugen von Glasurstaub von jedem einzelnen Werktisch, auf welchem Arbeiter oder Arbeiterinnen mit Glasuren zu thun haben und nicht zum wenigsten der durch größere, in allen Teilen der Fabrik befindliche Bade- und Brauseanlagen geförderte Reinlichkeitstrieb der Arbeiter vermindern das durchschnittliche Krankheitsmaß beträchtlich. Bemerkenswert als disciplinarische Maßregel ist das allerorts im Großbetrieb durchgesetzte Schnapsverbot; die Fabriken liefern Kaffee und einfaches Bier für äußerst billiges Entgelt, ja versorgen hin und wieder die Arbeiter früh und abends gratis mit Milch, der Schnaps aber ist vollkommen verpönt; wer im ersten Rückfalle beim Schnapstrinken oder Mitbringen von Schnaps ertappt wird, ist unweigerlich sofort entlassen, nachdem er beim ersten male schon in eine bedeutende Geldstrafe verfallen war. Die Berichte der österreichischen Gewerbeinspektoren (1885) bringen auch hierin für unsere Branche viele interessante Erfahrungen und Vorschläge.

Drei verschiedene Vollkommenheitsgrade im Betriebe der Töpferei haben wir im Verlaufe der Betrachtungen unterschieden und die mehr oder minder guten Existenzbedingungen derselben kennen gelernt. Dabei hat sich herausgestellt, wie sehr der Kleinbetrieb einer Zufuhr neuer Lebenskräfte bedarf, wie sehr seine Hebung von der Stufe des Handwerks auf diejenige der rationell geleiteten Unternehmung notwendig erscheint. Freilich wachsen damit die Ansprüche an die technische Durchbildung und das aufzuwendende Kapital.

Um erstere zu erzielen, ist die Errichtung nicht einer kleinen, mit nur kärglichen Mitteln unterstützten Sonntags- oder Abendschule, sondern einer von der Gesamtheit reichlich ausgestatteten Fachschule zu verstehen, die dem Gewerbe als steter Rückhalt dienend, demselben neue Entwicklungs- und

Fortbildungskräfte verleihen würde. Besonders notwendig und wünschenswert erscheint dabei die Einlenkung unserer centralisierten Scheibentöpferei in eine kunstgewerbliche Richtung. Unsere deutschen Töpfereiprodukte genießen in dieser Hinsicht keines großen Ansehens im Auslande[1].

Ein weites und sehr lohnendes Feld steht der Töpferei offen in der Vervollkommnung und Verfeinerung des thönernen Bauornaments, ferner in der Anwendung von Formen und Schablonen, Herstellung von geschmackvollen und ebenmäßigen Gebrauchs- und Ziergefäßen und vieler anderer kunstgewerblicher Neubildungen mehr. Dasselbe gilt von der Ofentöpferei. Gerade hierfür wird zugleich mit der technischen und kunstgewerblichen Vervollkommnung ein zielbewußter Fachunterricht den wirtschaftlichen Scharfblick zu steigern vermögen; zugleich werden die Vorteile genossenschaftlicher Vereinigung und genossenschaftlichen Zusammenwirkens dem Handwerk umfänglicher zu Gute kommen können und zu nutze gemacht werden, als jetzt.

---

[1] Whitman, Imperial Germany. A critical study of fact and character. Leipzig, 1890. (Tauchnitz): „Es ist interessant, daß die Deutschen in diesem Fabrikationszweige, in dem sie früher als andere thätig und lange Zeit wegen ihrer Billigkeit berühmt waren, wirklich Hervorragendes nicht leisten — eine Thatsache, die dadurch bewiesen wird, daß sie nicht imstande sind den besten ausländischen Markt in nennenswerter Ausdehnung mit Gebrauchs- oder Schmuckartikeln zu versorgen. Sie haben bedeutenden Absatz nach Amerika, England und den Kolonien, aber fast nur in mittelguten und geringwertigen Waren."

VII.

Das Maurer- und Zimmerhandwerk in der Amtshauptmannschaft Döbeln.

Von

Th. Hirschberg in Roßwein.

1. Allgemeiner Überblick.

Damit ein Bauwerk fertiggestellt werden kann, muß die Thätigkeit verschiedener Handwerksbetriebe eingreifen. Daher muß das Baugewerbe eine erhebliche Zahl anderer Gewerbe in seinen Dienst stellen. Indem es also in der Mitte von einer vielfach zusammengesetzten Thätigkeit steht, verlangt es zu seiner Ausführung einen größeren Aufwand an intellektueller und physischer Kraft und an Kapital, als irgend ein anderes Handwerk.

Zur Bedeutung des Baugewerbes trägt auch bei, daß es selbst in den sterilsten Zeitperioden nicht so vollständig der Baukunst entfremdet werden konnte, als viele andere Handwerke von jeder eigenschöpferischen, aus künstlerischen Überlieferungen hervorgehenden Idee losgelöst wurden. Auch zeigt die Art und Weise, wie in jedem Lande die Befriedigung der Baubedürfnisse stattfindet, ein besonderes nationales Gepräge und zwar nicht allein bei den monumentalen Bauten, sondern auch bei den mittleren und geringwertigeren privaten Bauten, den sogenannten „Zweckmäßigkeitsbauten", im Gegensatz zu den „Luxusbauten". Ungeachtet in allen Kulturstaaten die allgemeinen Baustile und ihre Mischungen die nämlichen sind, zeigt doch ihre Auffassung selbst in den mittleren und kleinen bürgerlichen Bauwerken eine nationale Verschiedenartigkeit. Daher ist das Baugewerbe das am

meisten nationale Handwerk. Wo gebaut wird, verschönern oder erweitern sich die Orte und ihre gewerblichen Unternehmungen. Es bekundet daher einen Überschuß wirtschaftlicher Kraft über das nächste Bedürfnis. Daher giebt der Stand des Baugewerbes einen Maßstab für das wirtschaftliche Gedeihen und ein Zeugnis von der nationalen Kulturstufe.

Bei der weiten Verzweigung des Baugewerbes auf die meisten Gebiete der volkswirtschaftlichen Arbeit und bei dem verhältnismäßig hohen Mittelaufwand, der zu der Thätigkeit dieses Gewerbes erforderlich ist, treten natürlicher Weise auch die socialen Fragen in besonderer Schärfe und Vielgestaltigkeit gerade in diesem Gewerbe hervor. Es giebt keine aus der gewerblichen Arbeit und aus den finanztechnischen Verhältnissen unserer Zeit hervorgehende Frage, die nicht im Baugewerbe ihre Ausläufer hat, kein Rechtsverhältnis zwischen Arbeitgeber und -nehmer, Auftraggeber und Ausführer, Gläubiger und Schuldner, das sich nicht im Baugewerbe wiederfindet. Daher ist das Baugewerbe ein Spiegel der gewerblichen Rechtsverhältnisse in ihrer Eigenart in jeder Nation und jeder Zeitperiode.

Innerhalb der nationalen Eigenartigkeit des Baugewerbes tritt in ihm eine Fülle örtlicher Verschiedenheiten auf, denn es zeigt sich darin nicht bloß der allgemeine Grad des Wohlstandes einer Gegend, sondern auch die vorwiegende wirtschaftliche Thätigkeit einer solchen. In landwirtschaftlichen Gegenden baut man anders als in industriellen, in diesen wiederum anders da, wo die Großindustrie vorwiegt als dort, wo das Kleingewerbe die größte Summe wirtschaftlicher Arbeit einschließt.

Der Stoff zu der vorliegenden volkswirtschaftlichen Monographie ist einer Gegend entnommen, in welcher eine mittlere Großindustrie und ein in vielfachen Verzweigungen befindliches Kleingewerbe in reicher Entwicklung vorhanden sind. Auch die Landwirtschaft, die keinen Großgrundbesitz, sondern nur mittlere und kleine Güter umfaßt, wird hier rationell und erfolgreich betrieben, tritt in ihrer Bedeutung jedoch hinter der Summe der Gewerbe zurück. Erfreulich ist es, daß sich ein bescheidenes Wohlergehen auch auf die Arbeiterbevölkerung erstreckt. Viele Arbeiter dieses Landstriches, besonders die ländlichen, wohnen in ihren eignen Grundstücken.

Nur ein kleiner Teil des deutschen Baugewerbes kann in dieser Arbeit volkswirtschaftlich geschildert werden. Dennoch dürften auch in dem Teile Züge hervortreten, die von typischer Bedeutung für das Ganze sind. Auch können Ermittelungen, die auf das Wesen und Sein des Gewerbes genau eingehen, stets nur einen kleinen Kreis umfassen.

Die gütigst gewährte Hilfe des Herrn Geh. Reg. Rats Prof. Dr. Victor Böhmert-Dresden, der auch die zu den Ermittelungen dienenden Fragebogen

entworfen hat, sowie die Unterstützung mehrerer Stadträte, Baugewerksmeister und Handwerker, welche sowohl diese Fragebogen ausfüllten, als auch dem Verfasser persönlich in bereitwilliger Weise Auskunft erteilten, ermöglichten diese Arbeit.

Es zeigte sich besonders bei den im Betriebe des Baugeschäfts als Nebenhandwerker beschäftigten Meistern die Neigung, hier, wo es ohne Namennennung geschehen konnte, Beschwerden zu äußern, die sie angesichts der Baugewerksmeister, von denen sie teilweise abhängig sind, nicht wagen. Der Verfasser hat das Princip angenommen, sie, ohne etwas hinzuzufügen, so reden zu lassen wie sie darüber zu ihm gesprochen resp. geschrieben haben. Dasselbe Princip ist in allen andern Teilen dieses Berichts befolgt worden. Verschiedene der befragten Personen haben es dabei zur Bedingung ihrer Auskunftserteilung gemacht, daß ihre Namen nicht veröffentlicht werden.

Der Verfasser beehrt sich hierdurch, allen, die ihm in gütiger Weise behilflich waren, seinen herzlichen Dank abzustatten.

Die Amtshauptmannschaft Döbeln, innerhalb welcher die gleichnamige Bauhütte besteht, ist ein Teil der Kreishauptmannschaft Leipzig und hat die Eigentümlichkeit, daß sie eine Übergangsstufe von dem sächsischen Niederlande zu dem industriell mehr fortgeschrittenen Oberlande bildet. Ihre Größe beträgt 582 qkm (10,80 qm.) mit ca. 115 000 Einwohnern. In den Städten, teilweise auch in den Dörfern, sind Weberei in den verschiedenen Wollartikeln, Strumpfwirkerei (aber keine „Fantasieartikel"), Cigarrenmacherei, Schuhwaren- und Metallwarenfabrikation, sowie die Erzeugung von Holzstoff und Pappe verbreitet. In einem Orte (Waldheim) giebt es auch fabrikmäßige Stuhlbauerei. Die Bodenbenutzung ist eine sehr intensive. Von der Bodenfläche bestehen 72 % aus Äckern und Gärten, etwa 10 % aus Wiesen und 14 % aus Holzungen.

Die Bezirksinnung geprüfter Baugewerksmeister „Bauhütte Döbeln" zählt zur Zeit 21 Mitglieder und zwar in der Stadt Döbeln 7 (darunter eine Doppelfirma), 4 in Waldheim, 3 in Roßwein, je 2 in Leißnig und in Ostrau und je eines in Hartha, Flemmingen und Zschoppach.

Neben den Innungsmeistern existieren noch zahlreiche, nicht geprüfte Meister und Scharwerker. Unter dem letztern Namen sind Maurer verstanden, die selbständig Nebenarbeiten zu den Bauten ausführen. Es sind meist ältere Maurergesellen und die Mehrzahl besteht aus Hauseigentümern. Einige haben in der Saison auch einen bis zwei Gehilfen. Sie bilden

eine Mittelstufe zwischen Gehilfen und Meistern. Letztere nehmen sie nie in Beschäftigung, weil sie die Scharwerker als Pfusch-Konkurrenz betrachten.

2. Konzentration im Baugewerbe und Vergebung der Nebenarbeiten.

Innerhalb dieser Bezirksinnung — und wohl auch in ganz Sachsen — wird von den Meistern das Maurer- und das Zimmerhandwerk meist vereinigt betrieben. Darüber schreibt der Stadtrat zu Hartha: „Häufig kommt es vor, daß neben der äußeren Herstellung des Gebäudes auch die innere Einrichtung einem einzigen Bauunternehmer übertragen wird, dergestalt, daß er die Arbeiten der Maler, Tischler, Glaser, Schlosser, Schieferdecker, Ziegeldecker, Klempner, Brunnenmacher 2c. neben denen der Maurer und Zimmerer selbst übernimmt, veranschlagt und verteilt." Herr Baugewerksmeister Wachs in Roßwein beantwortet diese Frage: „In Roßwein findet fast immer vollständige Fertigstellung, auf dem Lande aber nur selten statt." Der Stadtrat zu Leisnig giebt zur Antwort: „Die Arbeiten werden bei Privatbauten einem Unternehmer, von der Stadt aber getrennt vergeben." Herr Baugewerksmeister Eduard Kästner schreibt darüber: „Daß Bauten dem Baumeister bis zur Schlüsselübergabe übertragen werden, kommt hier nicht selten vor." In ähnlicher Weise lauten andere Antworten.

Auf die Frage: „Worin liegen die Vorteile davon, daß das Maurer- und Zimmerhandwerk vereinigt betrieben wird?" antwortete ein Baugewerksmeister, der ungenannt bleiben will: „Diese Einrichtung ermöglicht eine straffere Organisation beider Handwerke, als sie in der Trennung möglich wäre, wo der Bauherr mit zwei selbständigen Unternehmern, dem Maurer- und dem Zimmermeister, zu rechnen hätte, zwischen denen Streitigkeiten bei der Bauausführung nichts seltenes waren. Besonders erprobt sich diese Einrichtung bei der Baukalkulation und bei der Vergebung der Arbeiten." Allerdings wird erst der Baumeister, der zugleich Maurer- und Zimmermeister ist, in Wahrheit der „Meister vom Bau", denn alle daran beteiligten Kräfte werden von ihm geleitet, ebenso wird von ihm über die bei der Ausführung des Baues eintretenden finanziellen Fragen allein entschieden.

Auf die Frage: War ein solches Verhältnis zur Zeit des Zunftzwangs möglich, antwortete der oben citierte Baugewerksmeister: „Nein, wenn nicht vielleicht in Großstädten ein besonderes Aushilfsmittel ergriffen wurde. Zur

Zeit des Zunftzwangs mußte, wer Zimmermeister werden wollte, ordnungsmäßig mindestens drei Jahre als Geselle thätig sein und dann die Meisterprüfung bestehen, desgleichen der Maurermeister. Gegenwärtig arbeitet der junge Mann, welcher Baumeister werden will, während der Dauer von 4 Saisons in dem einen oder in dem andern der beiden Gewerbe praktisch. Darauf erhält er in der Baugewerkenschule theoretischen Unterricht über das gesamte Bauwesen. Hat er das letzte Semester in der Baugewerkenschule absolviert und das Reifezeugnis empfangen, so kann er sich bei einer Baugewerksinnung zur Meisterprüfung melden. Die Prüfung geschieht durch eine Kommission und beim Bestehen erhält er ein Zeugnis als geprüfter Baumeister."

Frage: „Worin bestand das Aushilfsmittel in den Großstädten zur Zeit der Trennung beider Gewerbe?" Antwort: „Der Maurermeister hatte bisweilen einen Zimmermeister, der den Namen hergab, als Untergebenen."

Frage: „Kam auch das umgekehrte Verhältnis vor?" Antwort: „Mir nicht bekannt!"

Frage: „Wie würde sich das Verhältnis bei der Wiedereinführung von Zwangsinnungen resp. des Befähigungsnachweises stellen?" Antwort: „Dies Verhältnis beruht auf dem gegenwärtig so hoch entwickelten Fachschulwesen im Baugewerbe und könnte daher auch durch die Wiedereinführung der früheren Handwerks-Organisation nicht beseitigt werden. Die betreffenden Bestimmungen müßten für das Baugewerbe als Ganzes lauten."

Frage: „Würde dies nicht die Errichtung eines besonderen Handwerks für die Meister und die es werden wollen sein, während die Gesellen und Lehrlinge entweder Zimmerer oder Maurer sind?" Antwort: „Bei der Neuorganisation des Handwerks müßte den besonderen Bedürfnissen des Baugewerbes, wie es sich in der modernen Zeit entwickelt hat, genügend Rechnung getragen werden."

Das Statut der Bezirksinnung bestimmt über die Mitgliederaufnahme in § 5: „Der Eintritt in die Innung ist jedem selbständigen Vertreter des Bau-, Maurer- oder Zimmergewerbes gestattet, mit der Begrenzung unter Abschnitt d: „dafern er einer „gesetzlichen" Prüfung des einschlagenden Berufs sich mit Erfolg unterzogen hat." Dieser Paragraph soll über die oben angedeutete Schwierigkeit hinweghelfen. Aber im Handwerkssinne giebt es kein „Baugewerbe", sondern nur ein „Maurer- und ein Zimmergewerbe". Das „Baugewerbe" in der Form der Verschmelzung beider Handwerke zu einer gewerblichen Einheit, die alle Zweige des Berufs umfaßt, war nur durch die Gewerbefreiheit möglich. Die Ausbildung des Baumeisters, der

in Wahrheit der „Meister vom Bau", d. h. befähigt ist, alle am Bau beteiligten Kräfte zu leiten, kann nicht allein in der „Meisterlehre", sondern hauptsächlich nur durch die Baugewerkenschulen erfolgen, die ihrerseits ebenfalls ein Ergebnis der Gewerbefreiheit auf dem Gebiete des Bauwesens sind; denn ohne dieselbe, also bei der Fortdauer der Trennung des Gewerbes in Maurer- und Zimmermeister, wie zur Zeit des Zunftzwangs, hätte sich nie ein Bedürfnis für Baugewerkenschulen herausgestellt. Erst die Verschmelzung beider Handwerke zu einer gewerblichen Einheit bei dem Meister erregte bei diesem den Antrieb nach höherer technischer und künstlerischer Bildung, als sie das Handwerk gewähren konnte. Daraus entsprang die geistige Hebung auch desjenigen Baugewerbes, welches im wesentlichen zur Befriedigung des Baubedürfnisses für die mittleren und kleinen Zwecke des socialen Lebens bestimmt ist.

In der Fassung des citierten Paragraphen befindet sich übrigens auch ein Fehler in dem Worte „gesetzlich". Gegenwärtig giebt es in Deutschland ja noch keine „gesetzliche" Prüfung der Befähigung zum selbständigen Betrieb eines Gewerbes; auch zur Zeit der Abfassung des Statuts im Jahre 1886 gab es dieselbe nicht. In diesem Sinne enthält demnach § 5 Abschnitt d des Statuts eine zur Zeit unerfüllbare Anforderung, indem er einen Wechsel auf die Zukunft ausstellt, der erst von der deutschen Gesetzgebung honoriert werden müßte. Statt „gesetzlich" müßte „statutarisch" stehen.

Über die Form, in welcher die Prüfung der Befähigung zum selbständigen Betrieb des Baugewerbes durch die Bezirksinnung zu erfolgen hat, enthält das Statut keine Bestimmung, trotzdem § 2 den Satz aufweist: „Nur den Innungsmeistern steht das Recht zur Führung des Meistertitels zu." In der That ist dies nur so zu verstehen, daß die Innungsmeister nur einem Kollegen dies Recht zugestehen. Im gesetzlichen Sinne ist es keinem selbständigen Gewerbtreibenden benommen, wenn er auch einer Innung nicht angehört, sich den Meistertitel beizulegen. Dies ist durch gerichtliche Urteile, nach vielfach verschiedenen gerichtlichen Auffassungen, endgültig entschieden worden. In dem Entwurf der Neuorganisation des Handwerks, welcher der im Anfang vorigen Jahres nach Berlin einberufenen Handwerker-Konferenz regierungsseitig zur Prüfung vorgelegt wurde, befindet sich die Bestimmung, daß die Berechtigung zur Führung des Meistertitels von der Zugehörigkeit zur betreffenden Innung abhängig sein soll. In Roßwein gab es kürzlich noch einen Bauunternehmer, der keine Prüfung bestanden hatte, auch der Innung nicht angehörte, dem aber doch der Meistertitel allgemein

gegeben wurde, der sich selbst so bezeichnete und über Mangel an Beschäftigung nicht zu klagen hatte.

Der Verfasser hat bei verschiedenen sogenannten „Nebenhandwerkern beim Bau" Umfrage gehalten, welchen geschäftlichen Einfluß die Vergebung der Arbeiten durch den Baumeister auf sie hat. Er hat eingehende schriftliche und mündliche Antworten darüber erhalten, jedoch sämtlich mit der Bestimmung, die Namen der Antwortgeber nicht veröffentlichen zu dürfen.

Ein intelligenter Handwerksmeister, der vorwiegend bei Bauarbeiten beschäftigt ist und in seinem Geschäfte viele Erfahrungen gesammelt hat, schreibt dem Verfasser: „Sehr gut für den mit Nebenarbeiten bei Bauten beschäftigten Handwerker ist es, wenn die Behörde, welche der Bauherr ist, ihm direkt die Arbeit zuweist. An Aufsichtsorganen fehlt es ja keiner Behörde. Vergiebt der ausführende Baumeister die handwerklichen Nebenarbeiten, so liegt die Preisdrückerei ihm nahe, aber nur zu seinem Vorteil, nicht zu dem des Gemeinwesens, welches das Gebäude herstellen läßt. Der Handwerker kommt in der Regel auch durch die den Bauherrn bildende Behörde früher zu seinem Gelde, wie durch den als Vermittler fungierenden Baumeister. Fälle kommen vor, wo sich die volle Bezahlung der Handwerker durch den letzteren jahrelang hinzieht, von Schlimmerem ganz abgesehen."

Ein anderer Handwerker klagte dem Verfasser, daß ein Baumeister, nachdem eine genaue Preisbestimmung für die gelieferte Arbeit erfolgt war, der Handwerker aber längere Zeit auf Bezahlung gewartet hatte, auf die betreffende Bitte ihm die Alternative gestellt habe, sich entweder einen Abzug von dem vereinbarten Preise gefallen zu lassen oder noch länger auf Zahlung zu warten. Aus Geldbedürfnis habe der Handwerker das erstere vorgezogen.

Es ist hier solchen Beschwerden Raum gegeben worden, aber keineswegs in der Absicht, dem baugewerblichen Berufe irgendwie zu nahe zu treten. Thatsache ist es, daß das Baugewerbe infolge der modernen Konzentration in einer Hand empor geblüht ist und daß sich dem Baumeister fast stets ein größeres Angebot von Nebenhandwerkern darbietet, als seine Nachfrage sein kann, sodaß er die Auswahl unter den Bewerbern hat.

Ein älterer Tischlermeister schrieb dem Verfasser über diesen Punkt: „Wenn Ihnen zur besseren Beurteilung der Roßweiner Gewerbeverhältnisse mit Monographien der einzelnen Handwerke gedient ist, so will ich versuchen, Ihnen im Nachstehenden eine historische Skizze des hiesigen Tischlerei-

gewerbes zu geben, speciell eine Schilderung derjenigen Erfahrungen, welche ich in einer nunmehr bald dreißigjährigen Thätigkeit zu machen Gelegenheit hatte. Als mich das Schicksal an den Platz stellte, den ich heute noch einnehme, spann sich das Handwerk noch still und friedlich an der Schnur des Althergebrachten dahin, unbenagt von den Zähnen der Gewerbefreiheit und frei von deren Konsequenzen. Im Jahre 1855, bei dem Beginn meiner Thätigkeit als Tischler, bestand hier noch eine Tischlerinnung, welcher, irre ich nicht, die damals hier etablierten 7 Tischlermeister sämtlich angehörten. Keiner von ihnen konnte besonders wohlsituiert genannt werden, wenngleich jeder mehr oder weniger seine lohnende Arbeit hatte. Ich will mich hier nicht in allgemeinen Bemerkungen über die Ursachen dieses Zustandes ergehen, sondern mich auf meine persönlichen Beobachtungen beschränken. Als ich in das Erwerbsleben als „Selbständiger" eintrat, in den bitteren Ernst dieser schwierigen Aufgabe, befand ich mich in einem Alter, in welchem die Erfahrungen noch sehr gering und auch die physischen Kräfte noch nicht voll entwickelt zu sein pflegen, wozu Mangel an Barmitteln kam.

Um jene Zeit nun brannten in Etzdorf (½ Stunde von Roßwein) 3 Bauerngüter nieder und beim Aufbau der neuen an ihrer Stelle erhielt ich meine erste größere Arbeit.

Man mußte damals auf dem Werkplatze des Zimmermeisters arbeiten und bekam — das Holz gab der Zimmermeister dazu — für eine Stubenthür mit Futter und Belege 20 Groschen Arbeitslohn, für eine Hausthür 2 Thaler 10 Groschen unter denselben Bedingungen. Vom Jahre 1862 an (also mit dem Eintritt der Gewerbefreiheit) besserten sich die Verhältnisse im allgemeinen etwas, denn Stubenthüren wurden mit 25 Groschen, Hausthüren mit 4 Thalern bezahlt u. s. f. Der Krieg von 1866 lähmte Handel und Wandel und verminderte auch die Arbeit in unserem Fache. Eine Probe für die Wirkung davon lieferte der Kirchenbau zu Etzdorf. Am Anfang, also vor dem Kriege, bezahlte die Kirchengemeinde den Tischler mit einem Thaler pro Tag, welchen Satz sie allmählich auf 15 Groschen reduzierte, wobei sich der Arbeitende noch selbst zu beköstigen hatte. Allein nach dem Kriege blühte das Gewerbe mit der Bauthätigkeit (also in der Gewerbefreiheit) aufs neue auf. Verschiedene Umbauten, sowie größere Anlagen in Fabriken (die zur Zeit des Zunftzwangs wohl garnicht zur Entstehung gekommen wären), sowie Wohnhäusern schafften viele und auch gut lohnende Arbeit, sodaß sich bei richtiger Wirtschaft die durch das Kriegsjahr verursachte Scharte wohl wieder auswetzen ließ, und wer damals schon die vorhandenen technischen Errungenschaften ausnutzen konnte, wird sich mit

stillem Behagen jener Zeit erinnern, welche Geld unter die Leute brachte (während Geldknappheit die Signatur der Periode des absoluten Zunftzwangs gewesen war).

Dies gilt ganz besonders bis in das Kriegsjahr 1870—71 und ein wenig später, von wo an ein stetiger Rückgang in den Erträgnissen der Bautischlerei zu verzeichnen ist. Während die Kunst- und Möbeltischlerei den Nutzen ziehen konnte, der auch ihnen aus dem Neuemporblühen fast aller Erwerbszweige erwuchs, ging unsere Branche leer aus und war auch durch nichts von der Fortbewegung auf der abwärts geneigten Ebene aufzuhalten. Besonders hervorgerufen wurde dieser Rückgang durch das Accord- und Unterbietungssystem und erreichte dann allmählich den Standpunkt, wie wir ihn heute vorfinden."

Der Briefschreiber erläutert dies dann noch mit den gedrückten Preisen für die Bautischlerei, gegenüber der Preissteigerung sämtlicher erforderlichen Produkte und mit der bedeutenden Erhöhung der Gesellenlöhne, da früher ein Geselle außer Kost und Logis wöchentlich 20—25 Groschen Lohn erhielt, während jetzt 7—10 Mk. gezahlt werden müssen. Der betreffende Herr fügte seinem Briefe folgende lohnstatistische Tabelle bei:

A. Preise einer Stubenthür mit Futter und Belege.

1859	ca.	2	ℳ	—	₰ (Holz gab der Baumeister)
1862	"	2	"	50	"
1866	"	9	"	—	" (inkl. des Holzes, welches der Tischlermeister geben mußte)
1869	"	10	"	—	"
1870	"	10	"	25	"
1895	"	13	"	—	"

B. Preise einer Hausthür.

1859	ca.	7	ℳ	—	₰ (Holz gab der Baumeister)
1862	"	9	"	40	"
1869	"	16	"	—	" (inkl. Holz)
1870	"	19	"	—	"

Ein anderer Handwerker äußerte sich über diesen Gegenstand wie folgt: „Die Preisdrückerei, welche nicht selten gegenüber den mit Nebenarbeiten beim Baugewerbe beschäftigten Handwerkern geübt wird, ist die Folge ihrer Uneinigkeit. Daß die Handwerker, wenn sie untereinander einig sind, einen erheblichen Einfluß auf die Preisbildung ausüben können, beweisen die Innungen der Fleischer und Bäcker, welche, unter Berücksichtigung der wechselnden Konjunktur, den Konsumenten gegenüber die Preise diktieren. Diesem Beispiel könnten auch die übrigen Handwerker mit den Modalitäten folgen, welche die Verschiedenartigkeit der Gewerbszweige hervorruft. Solche

Preiskartelle der Handwerker würden den Unterbietungen am besten entgegen wirken. Allerdings gehörte dazu, daß sich die beteiligten Handwerker bei Konventionalstrafe auf die festzustellenden Preise verpflichten müßten, die nicht das Maß des der Konjunktur nach Berechtigten irgenwie überschreiten dürften. Die Befürchtung, daß Berufsgenossen, welche nicht dem Preiskartell angehören, dasselbe leicht durch Unterbietungen sprengen könnten, ist naheliegend; allein das Beispiel der Bäcker und Fleischer bezeugt, daß ein solches Kartell im lokalgewerblichen Sinne eine Macht werden kann und daß Berufsgenossen, welche es unterbieten wollen, sich selbst dabei ruinieren."

Dazu sei bemerkt, daß, als das neue Central-Schulgebäude in Roßwein errichtet wurde, vorher auch eine solche Einigung der Nebenhandwerker über die für die Arbeiten beim Bau zu fordernden Preise stattgefunden hatte. Allein ein Dresdner Konkurrent durchbrach bei einem wichtigen Teil der Arbeiten diese Vereinbarung der hiesigen Handwerker durch Unterbietung.

Ein Gemeinde-Beamter, der besonders viel mit Bauwesen zu thun hat, ist gerade der entgegengesetzten Ansicht wie die Handwerker, welche hier zum Wort gekommen sind. Er erklärte dem Verfasser darüber etwa folgendes: „Ein Anrecht, durch kommunale Bauten besonders zu verdienen, hat kein Handwerker. Freigebigkeit auf Kosten der Gemeinde gegen bei kommunalen Arbeiten beschäftigte Handwerker ist nicht statthaft. Das Einfachste und Nützlichste für die Gemeindeverwaltung bei Bauten ist, dieselben vollständig dem Baugewerksmeister zu übertragen, welcher das Mindestgebot gemacht hat. Bei getrennter Vergebung der Arbeiten pflegen sich Nachforderungen herauszustellen, welche die Baukosten erhöhen. Die Meinung, daß die auf Mindestgebot vergebenen Arbeiten häufiger mangelhaft ausfallen, als die in freier Vergebung durch Übereinkunft mit einzelnen Handwerkern, entspricht nicht der Erfahrung, denn es liegt ja stets in der Hand der Kontrollbehörden, mangelhaft erscheinende Arbeiten nicht zu übernehmen."

3. Zweck der Bezirksinnung „Bauhütte Döbeln".

Das aus dem Jahre 1886 datierende Innungsstatut giebt unter § 2 als Aufgaben der Innung an: a. Pflege des Gemeingeistes, sowie Aufrechterhaltung und Stärkung der Standesehre unter den Innungsmitgliedern; b. Förderung eines gedeihlichen Verhältnisses zwischen Meistern und Gesellen, sowie die Fürsorge für das Herbergswesen der Gesellen und für die Nachweisung von Gesellenarbeit; c. nähere Regelung des Lehrlingswesens und Fürsorge für die technische, gewerbliche und sittliche Ausbildung der

Lehrlinge; d. Entscheidung von Streitigkeiten der im § 120 a der Gewerbeordnung gedachten Art zwischen Innungsmitgliedern und deren Gesellen an Stelle der Gemeindebehörde nach Maßgabe diesfalls noch zu errichtender Nebenstatuten (die aber bisher fehlen); e. Förderung der Interessen der Mitglieder durch gemeinsames Zusammenwirken, namentlich durch möglichste Berücksichtigung der Übertragung von Arbeiten; f. geeignete Einrichtungen zur gewerblichen und technischen Ausbildung von Meistern und Gesellen; g. Veranstaltung von Gesellenprüfungen und Ausstellung von Prüfungszeugnissen für dieselben.

Über die in den baugewerblichen Kreisen bestehende Auffassung vom Nutzen der Innung hat der Verfasser folgende Ermittelungen gemacht: Ein Baugewerksmeister berief sich auf diese Frage lediglich auf die „Vorschrift des Gewerbegesetzes zur Gründung „neuer Innungen" und äußerte Zweifel, „ob dieselben Ersprießliches für die Innungsmitglieder brächten". Ein anderer antwortete: „Leider führt die Konkurrenz der Innungsmitglieder gegeneinander häufig dahin, daß eine kollegiale Förderung der Interessen nicht stattfinden kann." Derselbe erzählte von einem Prozeß, den er selbst gegen ein anderes Innungsmitglied zu führen hatte, bei dem ein vermittelnder Einfluß der Innung laut Abschnitt d von § 2 des Innungsstatuts garnicht versucht worden war. Ein dritter Baugewerksmeister legte besonderen Wert darauf, daß innerhalb der Innung ein gewisses Mindestmaß technischer Kenntnisse verbürgt werde. Ferner gewähre die Innung eine Stärkung der Autorität des Meisters gegenüber Gehilfen und Arbeitern.

Alle befragten Baugewerksmeister waren darin einig, daß sie die obligatorische Innung mit dem Befähigungsnachweis für wünschenswert erklärten und den gegenwärtigen Zustand nur als Provisorium auffaßten. Bemerkenswert ist folgende Antwort des Stadtrats zu Hartha über die Frage nach den Zwecken der „Bauhütte Döbeln": Die in Döbeln gegründete Innung der Baugewerksmeister soll nur das Lehrlings- und Gesellenwesen regeln. Diese eingeschränkte Auffassung ist wohl daraus erfolgt, daß von einer Verwirklichung der unter a, e und f des § 2 gestellten Aufgaben der Innung bisher wenig zu verspüren gewesen ist.

4. Das Lehrlings- und Gesellenwesen innerhalb der Bauhütte.

Nach § 51—60 des Statuts der Bauhütte Döbeln ist in einem schriftlichen Lehrvertrage eine dreijährige Lehrzeit zu vereinbaren, sowie ein Lehrgeld von 45 Mk. Zur kürzeren Lehrzeit bedarf es der ausdrücklichen

Genehmigung des Innungsvorstandes. Den Lehrlingen ist die zum pünktlichen Erscheinen in der Fortbildungsschule erforderliche Zeit zu gewähren. Der Lehrling hat unter Aufsicht eines Mitgliedes des Innungsvorstandes und des Gesellenausschusses ein „zweckentsprechendes Gesellenstück" anzufertigen, welches der Prüfung der Aufsichtführenden unterliegt. Dem zum Gesellen gesprochenen Lehrlinge ist als Beweis hierüber von der Innung ein Lehrbrief auszustellen und ihm derselbe in der Innung auszuhändigen. Lehrmeister, welche die ihren Lehrlingen gegenüber ihnen obliegenden Pflichten versäumen, können von dem Vorstande in eine Ordnungsstrafe von 10 Mk. genommen, ja des Rechtes verlustig erklärt werden, Lehrlinge zu halten. Die Auflösung des Lehrverhältnisses erfolgt, wenn der Lehrmeister verstirbt und nicht innerhalb 4 Wochen die Fortsetzung des Gewerbes durch die Witwe geregelt wird.

Herr Baugewerksmeister Kästner in Leisnig schreibt darüber: „Auch Nichtinnungsmitglieder erteilen Lehrlingszeugnisse und fordern Gesellenstücke, die meist in dem kunstgerechten Wölben eines Gurtbogens bestehen . . . ." „Verheirateten Männern — daß solche noch lernen, kommt hier des öfteren vor — stelle ich mit zwei Jahren ihren Gesellenbrief aus, beschäftige dieselben zur Befestigung der Geschicklichkeit aber noch ein bis zwei Jahre während der Saison".

Bei der Prüfung der Fragen, welche sich aus der gewünschten Wiedereinführung des Zunftzwangs ergeben, wird gemeinhin fast ausschließlich der Standpunkt des Meisters in Betracht gezogen. Wie die von Herrn Kästner erteilte Auskunft zeigt, haben aber noch andere Bevölkerungskreise ein aus ihrem Gewerbe hervorgehendes Interesse an der Regelung des gewerblichen Lebens. Zur Zeit des Zunftzwangs existierte selbstverständlich nicht die hier konstatierte Bewegungsfreiheit für den Arbeiterstand. Wenn sie durch die Wiedereinführung des Zunftzwangs verloren gehen sollte, so würden der Verwertung, eventuell der Steigerung der Arbeitskraft Fesseln angelegt und die Trennung zwischen „gelernten" und „ungelernten" Arbeitern vertieft werden. Es würde dies nicht dem ethisch so hoch stehenden Programmsatz „Schutz der wirtschaftlich Schwachen" entsprechen.

Über die Entlohnung der Lehrlinge der Baugewerksmeister wird berichtet, daß sie innerhalb der Bezirksinnung pro Stunde im ersten Jahre 10—12 Pf., im zweiten 12—13 Pf. und im dritten 13—14 Pf. erhalten. In der sogenannten „toten Zeit" werden sie entlassen und erst wieder bei Beginn der Bausaison einberufen. Die Lehrlinge haben bei ihrem Meister bis zur Einstellung der Arbeit zu verbleiben. Das sonst übliche „Gehen in die Ernte" wird denselben aber häufig gestattet.

Über die Arbeiter im Baugewerbe erteilt der Stadtrat zu Hartha die folgende, im allgemeinen für den ganzen Innungsbezirk zutreffende Auskunft: „Die Gesellen und Handlanger werden meist ohne Vertrag, jedoch unter Annahme einer vierzehntägigen Kündigungsfrist, eingestellt. Doch wird auch schriftlich oder mündlich vereinbart, daß das Arbeitsverhältnis ohne besondere Kündigung gelöst werden kann".

Nach dem Statut der Innung besteht innerhalb derselben ein „Gesellenausschuß", der aus 6 Mitgliedern gebildet wird, welche die Gesellen der Innungsmeister zu wählen haben. Wahlberechtigt sind alle zur Zeit der Wahl mindestens 4 Wochen bei einem Mitgliede der Innung in Arbeit stehenden Gesellen, welche sich im Besitz der bürgerlichen Ehrenrechte befinden. Wählbar sind diejenigen Wahlberechtigten, welche das 21. Lebensjahr zurückgelegt haben. Die Wahl erfolgt auf 2 Jahre. In jedem Jahre scheidet die Hälfte der Mitglieder aus, die Ausscheidenden sind wieder wählbar (§ 47).

An der Spitze des Gesellenausschusses steht ein „Altgeselle", welcher die Versammlungen des Ausschusses beruft, leitet und schließt. Die Beschlüsse werden mit Stimmenmehrheit gefaßt. Bei Stimmengleichheit entscheidet die Stimme des Vorsitzenden (§ 48).

Der Gesellen-Ausschuß hat die Gesellenschaft der Innung gegenüber zu vertreten, Nebenstatuten über Einrichtungen, bei denen die Gesellen beteiligt sind, sollen der höheren Verwaltungsbehörde erst zur Genehmigung vorgelegt werden, nachdem der Gesellen-Ausschuß darüber gehört ist. Wird ein von der Innungsversammlung vereinbartes Nebenstatut von dem Gesellenausschusse beanstandet, so findet zunächst eine gemeinsame Beratung des Innungsvorstandes und des Gesellenausschusses unter Vorsitz des Obermeisters statt. Werden auf Grund dieser Beratung die Meinungsverschiedenheiten nicht ausgeglichen, so ist der Statutentwurf mit den abweichenden Beschlüssen des Gesellenausschusses der Aufsichtsbehörde mit dem Ersuchen um Entscheidung über die Meinungsverschiedenheiten und Genehmigung vorzulegen. Namentlich sollen Bestimmungen über das Herbergswesen und über die Legitimation der Gesellen nicht in Kraft gesetzt werden, bevor der Gesellenausschuß darüber gehört worden ist. Bei etwaigen Einwendungen desselben soll eine Verständigung durch gemeinsame Beratung des Innungsvorstandes mit dem Gesellenausschusse versucht werden. Entstehen zwischen den Mitgliedern der Innung und der Gesellenschaft Streitigkeiten über die Regelung des gegenseitigen Verhältnisses, namentlich ihrer Arbeitsbedingungen, Arbeitszeit und Lohnsätze, so soll durch gemeinsame Beratungen des Innungs-

Vorstandes und des Gesellenausschusses eine Einigung darüber versucht werden (§ 49).

Als Herberge und Arbeitsnachweisstelle für die Gesellen des Bauhandwerks benutzt die Innung die „Herberge zur Heimat" in Döbeln. Zuwandernde Gesellen, welche bei Innungsmeistern Beschäftigung suchen wollen, haben sich auf der Herberge zu melden und erhalten darüber, wenn sie sich vorschriftsmäßig legitimieren und für den Fall, daß sie bei einem Innungsmeister in Arbeit treten, eine vom Herbergsvater zu unterzeichnende Bescheinigung. Zumeist halten jedoch die Gesellen und Arbeiter, welche bei Innungsmeistern Beschäftigung suchen, bei Beginn der Saison Umfrage bei den Meistern.

Man kann bei dem Baugewerbe nicht von einer einheitlichen Heranbildung der Arbeitskräfte sprechen, weil hierbei ungelernte Arbeiter (Handlanger) neben den gelernten Arbeitern beschäftigt werden. Dadurch unterscheidet sich das Baugewerbe von den meisten anderen Handwerken. Für diejenigen, welche das Maurer- oder das Zimmerhandwerk lernen wollen, ohne die Mittel oder die Absicht zu haben, sich für eine leitende Stellung vorzubereiten, giebt es im Bezirke der „Bauhütte Döbeln" neben der Meisterlehre in einigen Orten Hilfsschulen, z. B. in Roßwein die Fachzeichenschule, welche in Abteilungen für die verschiedenen Gewerbe zerfällt, in Leisnig befindet sich eine Handwerkerfortbildungsschule u. s. w. Für das fachliche Unterrichtsbedürfnis der wohlhabenderen Schichten ist durch die „Städtische Baugewerkenschule in Roßwein" und durch die „Baugewerkenschule in Döbeln" reichlich gesorgt. Der Zweck dieser Schulen ist die Ausbildung zukünftiger Baugewerksmeister, Bautechniker, Bahnmeister und Straßenbautechniker.

Von seiten der „Bauhütte Döbeln" giebt es keine Stipendien für begabte Lehrlinge aus ärmeren Familien, um diesen den Besuch einer Baugewerkenschule zu erleichtern. Solche Stipendien würden als Prämien für hervorragend tüchtige Leistungen und vorzügliche Führung bei den Lehrlingen ohne Zweifel ein bedeutender Ansporn sein und so dem Gewerbe in seiner Gesamtheit durch bessere Heranbildung seiner Hilfskräfte von Nutzen werden. Eine allgemeine Hebung derselben würde eintreten, wenn die fachliche Ausbildung der Lehrlinge nicht allein in der Meisterlehre während der Bausaison bestände, sondern wenn für einen theoretischen Fachunterricht derselben allgemein und systematisch gesorgt würde. Dann würden auch in einigen Jahren unter den Gesellen solche in genügender, ja vielleicht reicher Zahl vorhanden sein, welche sich zu zuverlässigen und jeder an sie herantretenden Aufgabe gewachsenen Polieren eignen, während sich jetzt mitunter ein Mangel an dazu geeigneten Gesellen fühlbar macht. Wenn leistungsfähige Handwerker-

fortbildungsschulen für die Lehrlinge des Baugewerbes obligatorisch wären, fiele selbstverständlich für sie die Besuchspflicht der allgemeinen Fortbildungsschule fort.

In Roßwein waren im vorigen Jahre beim Maurerhandwerk 164 Gesellen und 10 Lehrlinge angemeldet, beim Zimmerhandwerk 79 Gesellen, 11 Lehrlinge, nebst 104 anderen Bauarbeitern. Vier Meister, die das Maurer- und das Zimmerhandwerk zugleich betrieben, hatten für ersteres zusammen 274, für letzteres zusammen 90 Arbeiter.

In Döbeln wird die Gesamtzahl der Hilfskräfte für das Maurerhandwerk auf den 15. Juni 1895 vom Stadtrat auf 1168, für das Zimmerhandwerk auf 127 angegeben. Dort waren zur Zeit 6 Meister im Maurer- und 5 im Zimmerhandwerk wohnhaft, die jedoch beide Handwerke vielfach vereinigt betreiben.

In Hartha wurden laut Angabe des Stadtrats im Jahre 1894 im Zimmerhandwerk 30 Gesellen und 5 Lehrlinge und im Maurerhandwerk 65 Gesellen und 3 Lehrlinge, außerdem 21 Handarbeiter beschäftigt.

Die Herren Weller und Fischer in Döbeln gaben für ihren Ort die Verhältniszahlen der unselbständigen Arbeiter zu den selbständigen Meistern und Bauunternehmern: beim Maurerhandwerk wie 1 zu 120, beim Zimmerhandwerk wie 1 zu 10 an. Dieselbe Firma beschäftigte im Jahre 1894 in der Zeit vom März bis November 50 Gesellen, 4 Lehrlinge und 20 Handarbeiter. Herr Baugewerksmeister Eduard Kästner in Leisnig beschäftigte während der Saison von 1894 2 Lehrlinge, 33 Maurer und 15 andere Arbeiter, lauter einheimische Leute. In Leisnig gab es im vorigen Jahre 9 selbständige Meister und Unternehmer, wovon 1 das Bildhauer- und Steinmetzgeschäft, 2 nur das Maurergeschäft, 1 nur das Zimmergeschäft und 5 das Maurer-, Zimmer- und Steinmetzgeschäft zusammen betrieben.

In allen diesen Zahlen tritt eine gewisse Lehrlingsknappheit hervor. Die Zahl der Angehörigen der jungen Generation, welche sich fachmännisch für das dienende Maurer- und Zimmerhandwerk ausbilden läßt, ist nur gering im Verhältnis zu dem Bedarf an ausgebildeten gewerblichen Hilfskräften. Über den Arbeiterzuzug wurde dem Verfasser geschrieben:

„Eine erhöhte Heranziehung auswärtiger Arbeiter findet dann statt, wenn Arbeiten für verhältnismäßig kurze Fristen übernommen werden und die sich darbietenden einheimischen Kräfte nicht dazu ausreichen. Die kurzen Baufristen verursachen in gewissen Perioden eine große Anhäufung von Arbeitskräften, nach ihrer Beendigung aber wieder eine entsprechende Arbeiterentlassung und, wenn sich nicht andere Aufträge einfinden, einen frühen Schluß der Bausaison. Eine rationelle Verteilung der Bauarbeit auf die

dazu geeignete Zeit ist dann ausgeschlossen. Es liegt daher im Interesse der einheimischen Arbeiterschaft wie der Handwerker und der Baumeister, daß die von den staatlichen und städtischen Behörden auf dem Submissionswege zu vergebenden Arbeiten so früh wie möglich zur Ausschreibung kommen."

Ferner wird über die fremden Arbeiter bemerkt: „Für das Baugewerbe ist deren Heranziehung unerläßlich, weil sonst die Lohnbewegung unter den einheimischen Bauarbeitern für das Baugeschäft in hohem Grade nachteilig sein würde. So bilden die leicht zu beschaffenden fremden Arbeitskräfte, wenn sie der unter den einheimischen grassierenden Agitation nicht zugänglich sind, diesen eine heilsame Konkurrenz." Sodann: „Die böhmischen Arbeiter pflegen in der Regel nur für die gröberen Bauarbeiten geeignet zu sein, die einheimischen gelernten Arbeiter können durch sie in Arbeiten, die Intelligenz oder einen gewissen Grad gewerblicher Geschicklichkeit beanspruchen, nicht ersetzt werden. Die böhmischen Arbeiter sind jedoch in der Regel fleißig und ausdauernd."

Als in Roßwein das Centralschulgebäude gebaut wurde, hatten viele dabei beschäftigte böhmische Arbeiter ihre Weiber mit, die rüstig Handlangerdienste thaten. Auch viele halbwüchsige junge Leute aus Böhmen wurden auf dem Bau beschäftigt. — Die auswärtigen Arbeiter haben während ihrer Beschäftigungsdauer in den sächsischen Orten Kommunalabgaben zu zahlen.

Auf die Frage über die tägliche Arbeitszeit mit den Arbeitspausen lauteten die meisten Antworten übereinstimmend auf 13 Stunden inklusive 2 Stunden an Arbeitspausen. Dieselben liegen zwischen 6 Uhr früh und 7 Uhr abends; es besteht also eine elfstündige effektive Arbeitszeit.

Sämtliche Arbeiter arbeiten zumeist auf Stundenlohn (gegenwärtig im Durchschnitt 28 Pf.), nur die Steinmetzen stehen im Accord (Gruppenaccord). Für diese schwankt der Verdienst von 14—20 Mk. wöchentlich für den Arbeiter.

Andere Bedingungen als die gesetzliche Kündigungsfrist bestehen im Bezirke der Innung zwischen Bauarbeitern und Arbeitgebern in der Regel nicht. Ebenso fehlen freiwillige Wohlfahrtseinrichtungen.

5. Kapitalbeschaffung.

Von den zum Bauen nötigen Materialien, Roh- und Hilfsstoffen werden die für das Mauern dienenden lediglich vom Produzenten gekauft, die Hölzer jedoch teilweise vom Zwischenhändler. Genossenschaften zum Einkauf

von Rohstoffen giebt es im Bezirke der Innung nicht. Bei der scharfen Konkurrenz der Innungsmeister gegeneinander, bei ihren sehr ungleichen Vermögens- und Geschäftsverhältnissen dürften sie, trotz ihres augenscheinlichen Nutzens, auch für die Zukunft nicht zu erwarten sein.

In vorgearbeitetem Zustande werden hier nur geschnittene Bauhölzer, schwedische Hobeldielen und gesägte Werkstücke (als glatte Ware) bezogen und verwendet, sowie Steinmetzarbeiten. Der Bezug von Roh- und Hilfsstoffen geschieht zumeist auf Kredit gegen Drei-Monatsziel.

Von den Stadträten in Roßwein, Döbeln, Leisnig und Hartha wird das Bedürfnis nach eigenen Baubanken verneint, weil andere allgemeine Kreditinstitute zur Genüge da seien. Von verschiedenen Baugewerbtreibenden wird die Frage indessen bejaht; nur einer derselben meinte: „Baubanken dürften hier (Leisnig) bei der seit Jahren überaus flauen Bauthätigkeit nicht bestehen können."

Es scheint, als wenn die Stadträte die Frage nach „Baubanken" so aufgefaßt haben, als sollten diese vorwiegend dem Interesse der Baumeister oder Bauhandwerker dienen. Die Hauptaufgabe der Baubanken würde jedoch darin bestehen, den Minderbemittelten den Erwerb eigener Wohnhäuser zu erleichtern. Zugleich würden Baubanken auch eine sichere und verhältnismäßig gut verzinsende Kapitalanlage bilden und so eine Entlastung des Geldmarktes herbeiführen, dessen Überfluß ein immer weitergehendes Sinken des Zinsfußes für Wertpapiere veranlaßt. Das Streben nach einem eigenen Hause ist in den mittleren und unteren Volksklassen sehr verbreitet. Durch Förderung dieses Strebens könnte der Socialdemokratie mehr Abbruch gethan werden, als durch Repressivgesetze, welche die Unzufriedenheit nur nach innen drängen.

In den gegenwärtigen Verhältnissen geben örtliche Banken und städtische Sparkassen gegen Faustpfand, Bürgschaft oder Kautionshypothek für den mittleren und kleinen Gewerbestand Geldkredit.

Der Verfasser hatte über die Möglichkeit leichterer Krediteröffnung für Geschäftsleute dieser Kategorie eine Auseinandersetzung mit einem Bankdirektor. Derselbe gab den Bescheid: „Principiell weist meine Bank nicht den Wechselkredit zu kleinen Beträgen an mittlere und kleine Geschäftsleute zurück; indessen sind sie häufig nicht in unserem Sinne kreditfähig, und zwar schon deshalb nicht, weil nach meiner Erfahrung viele Handwerker über den Stand ihrer Vermögenslage mangels einer übersichtlichen Buchführung gar nicht im klaren sind, weil sie ferner bisweilen Kredit zu Unternehmungen wünschen, mit denen für sie selbst ein großes Risiko verknüpft ist, und weil viele von ihnen nicht richtig kalkulieren können. Nach meiner Ansicht könnte im

allgemeinen ihnen eine ſtetige Kreditquelle durch Inſtitute gewährt werden, welche auf genoſſenſchaftlicher Selbſthilfe gegründet ſind, und deren Leiter oder Aufſichtsräte den Kreiſen der kleineren und mittleren Geſchäftsleute auch beruflich nahe ſtehen, ſo daß ſie über deren Kreditfähigkeit in den wechſelnden Konjunkturen auf dem Laufenden ſind. Solche Inſtitute ſind die Vorſchußvereine nach Schulze-Delitzſchſchem Syſtem, und die Raiffeiſenſchen Darlehnskaſſenvereine, die nicht bloß für ländliche, ſondern auch für ſtädtiſche Verhältniſſe anwendbar ſind. Um das Geldbedürfnis der mittleren und kleinen Geſchäftsleute zu befriedigen, bedarf es daher weniger der Eröffnung eines eigentlichen Bankkredits, dem vielfach erhebliche Schwierigkeiten entgegenſtehen, ſondern der Verbreitung der auf Selbſthilfe gegründeten Kreditinſtitute."

Frage: „Können Sie als Bankdirektor es wünſchen, daß den Banken durch eine weitere Verbreitung derſelben auf dem Geldmarkte eine verſchärfte Konkurrenz erwächſt?" — Antwort: „Von einer Konkurrenz könnte nicht gut die Rede ſein, weil ſich die beiderſeitige Thätigkeit meiſt in verſchiedenen Teilen des geldwirtſchaftlichen Gebiets bewegt. Eher könnte noch eine Geſchäftsverbindung derart eintreten, daß in normalen Verhältniſſen kaum eine Bank zögern würde, eventuell einem ſolchen Inſtitute Kredit zu gewähren." — Frage: „Die Schulze-Delitzſchſchen genoſſenſchaftlichen Kreditinſtitute müſſen mit dem eigenen Gelde arbeiten. Der Wunſch in kleineren und mittleren Geſchäftskreiſen iſt, daß den letzteren auch der Reichsbankkredit erſchloſſen werden möge, damit nicht bloß die großen Unternehmungen den Nutzen von dieſer Geldquelle haben. Die Frage der Baukrediteröffnung für den mittleren und kleineren Geſchäftsbetrieb iſt von großer volkswirtſchaftlicher Bedeutung. Während zur Zeit in den großen Kanälen des Geldverkehrs Überfluß herrſcht, der mitunter Kapitalaufſtauungen herbeiführt, liegen die feineren Verzweigungen der gewerblichen Thätigkeit für den Geldkredit mitunter trocken. Die Erreichung eines ſolchen kommt dem kleinen Gewerbtreibenden ſehr viel ſchwerer und teurer, als dem großen, auch wenn ihre beiderſeitige Kreditfähigkeit im Verhältnis zu ihrem Kreditanſpruch gleich ſteht. Ohne Zweifel dient dieſer Zuſtand zu einer Verſtärkung der Überlegenheit des Großkapitals über den gewerblichen Mittelſtand. Dieſem Übelſtand zu begegnen, wandten ſich mehrere hundert gewerbliche Vereinigungen an den Präſidenten der Reichsbank, Dr. Koch in Berlin, mit der Bitte, Filialen der Reichsbank für den mittleren und kleinen Kredit zu errichten. Der Beſcheid lautete ablehnend, dagegen empfahl ihnen der Reichsbank-Präſident, auf Solidarität beruhende Kreditgenoſſenſchaften zu gründen, welche ſich mit Privatbanken in Verbindung ſetzen könnten, die wohl nicht zögern würden, ihnen einen

Kollektivkredit zu eröffnen. Würden Sie ein solches Vorgehen für aussichtsvoll halten?" — Antwort: „Nein, denn es läßt sich schwer annehmen, daß innerhalb dieses gewerblichen Kreises, wo ein so scharfer Konkurrenzkampf herrscht, eine Einigkeit herbeigeführt werden könnte, die imstande wäre, bis zur Übernahme eines so umfassenden, auf solidarischer Haftpflicht beruhenden Kollektivkredit-Risikos zu führen. Auch entscheiden in diesem Kreise neben der Vermögenslage das Mehr oder Minder der Geschicklichkeit und Reellität, wie auch Sparsamkeit und sittliche Lebensweise, über die Kreditfähigkeit, also Faktoren, die sich bei einer solchen Genossenschaft schwer überschauen lassen würden."

Ein Geschäftsmann, der viel mit Kreditfragen zu thun hat, äußerte sich dem Verfasser gegenüber wie folgt: „Die Erleichterung des Kredits für den Mittelstand bringt neben den eventuellen Vorteilen auch Gefahren mit sich; denn sie vermag zu Spekulationen zu verleiten, die verfehlt sind, oder denen der Betreffende nicht gewachsen ist. Die Gewohnheit, mit fremdem Gelde zu wirtschaften, giebt einen ihn selbst täuschenden Anschein von Wohlstand, der zu größeren Aufwendungen für sich und den Haushalt veranlaßt, als den Umständen entsprechend ist. Es ist leider durchaus nicht Regel, daß die Handwerker, überhaupt die kleinen und mittleren Geschäftsleute, jederzeit sich selbst Rechenschaft über ihren Vermögensstand geben können. Häufig sind diejenigen, welche sich über Krediterschwernisse beklagen, solche, welche ihre Kreditwürdigkeit weder durch ihre Person noch durch ihre Verhältnisse begründen können."

Frage: „Aber die Thatsache ist doch zweifellos, daß sich nach unten zu Geldknappheit drückend fühlbar macht, während nach oben Geldüberfluß herrscht. Würden Sie nicht eine Staatshilfe für das Geldbedürfnis des gewerblichen Mittelstandes am Platze halten?" — Antwort: „Der Staat sollte nach meiner Ansicht nur über so viele Geldmittel verfügen, als er zu Verwaltungszwecken braucht. Staatskredit könnte nur dann vorteilhaft sein, wenn er billiger wäre, als der Privatkredit; allein die Bevorzugung einer Bevölkerungsklasse auf Kosten der anderen wäre doch kaum zu verantworten."

Längere Zeit nach dieser Unterredung hat der Genossenschaftstag des Allgemeinen Verbands deutscher Erwerbs- und Wirtschaftsgenossenschaften in Augsburg sich gegen die preußische Centralgenossenschaftskasse ausgesprochen, weil diese das Princip der Selbsthilfe durchbricht. Dieser Beschluß hat einen doktrinären Beigeschmack. Jedenfalls ist der Versuch des Staatskredits für den Mittelstand in einer Form, die das Risiko für den Staat auf ein Minimum reduziert, ein Schritt von großer Tagweite in der Lösung dieser schwierigen Aufgabe. Die beteiligten Kreise klagen vielfach über große Flau-

heit im Bauwesen, trotzdem die Zeitperiode für den Realkredit im Baugewerbe günstig ist. Hypothekendarlehne sind bei genügender Sicherheit leicht und zu billigen Bedingungen zu bekommen.

Vielleicht wäre die Frage der Errichtung einer genossenschaftlichen Hypothekenbank, welche im voraus zum Bau von Häusern Darlehen ohne hohe Zinsen gewährte, zwecks Förderung der Bauluft im Innungsbezirk diskutabel. Die Mittel zu den Darlehen könnte sich die Bank durch auf den Inhaber lautende Obligationen verschaffen, deren Sicherheit auf den in den Besitz der Bank kommenden Hypotheken beruhen würde, und die zum leichteren Verkehr in kleinere Stücke zu verteilen wären. Allerdings kommen auch bei großen geschäftlichen Krisen Preisstürze auf dem Hypothekenmarkt vor. Ein gewisses Risiko wäre immerhin vorhanden. Sollten aber viele solcher Hypothekenbanken entstehen, so könnte die Unsicherheit in Bezug auf Einzelfälle durch gegenseitige Hypothekenversicherung wesentlich vermindert werden.

6. Schutz der Bauhandwerker gegen unlautere Elemente.

Der Ruf nach gesetzlichen Schutzmaßregeln gegen den Bauschwindel kommt viel dringender aus den Großstädten, als aus den mittleren und kleinen Orten, wo man die finanziellen Verhältnisse der Einzelnen viel leichter überschauen kann. Der Bauschwindel hat sein Charakteristicum in den Schiebungen, welche gleichsam den Forderungen der Bauhandwerker den Boden wegziehen. In kleineren und mittleren Orten kommen die letzteren meist nur dann zu Verlusten, wenn der Baumeister nicht die Fertigstellung des Gebäudes bis zur Schlüsselübergabe übernommen, sondern der Bauunternehmer die Nebenarbeiten getrennt vergeben hat. Dann aber handelt es sich im wesentlichen um Kreditverluste, wie sie in jedem Geschäft vorkommen. Daß Handwerkerforderungen da einen Ausfall erleiden, wo der Baumeister die Arbeiten für seine Rechnung vergeben hat, ist wohl sehr selten der Fall. Der Baumeister in dem kleinen oder mittleren Orte, der einfache Verhältnisse bei der Bauübernahme vorfindet, kann sich gewöhnlich durch Sicherungshypothek vor Verlusten schützen.

Der „Bauschwindel" ist eine giftige Frucht der komplizierten Verhältnisse der Großstadt. Wenn der Ruf nach gesetzlichen Schutzmaßregeln bei den gesetzgebenden Faktoren Gehör findet, so erhalten die großstädtischen Bauhandwerker für die mit diesen Maßregeln notwendig verbundene Fesselung des Bauverkehrs einen Gegenwert in der verstärkten Sicherheit ihrer Forderungen an den Bauunternehmer. In kleinen oder mittleren Orten,

wo auch prozentuell zu den vorliegenden Verhältnissen, der Baubetrieb nicht so stark zu sein pflegt, wie in der Großstadt, sind diese besonderen Schutzmaßregeln nicht im gleichen Grade erforderlich.

Als typischer Verlauf des „Bauschwindels" wird meist der folgende angegeben: Ein Kapitalist, der ungenannt bleibt, giebt einem von ihm abhängigen Menschen Geld zur Errichtung eines Gebäudes, aber nur soviel, daß eine erste Rate der Handwerkerforderungen bezahlt werden kann. Danach giebt der Kapitalist dem Strohmann kein Geld mehr, die Bauhandwerker klagen auf Zahlungserfüllung, es kommt zur Zwangsversteigerung und der Kapitalist, der seine Forderung eintragen ließ, kauft das Gebäude. Die Handwerkerforderungen fallen aus. Nimmt man diesen Fall als häufiger an, so läge wohl eine gründliche Abhilfe nahe in der Umwandlung der Hypothekengesetzgebung und der Grundbuchordnung, welche ja von dem deutschen bürgerlichen Gesetzbuch gegeben werden soll.

Bekanntlich hat das sächsische Ministerium des Innern die Handels- und Gewerbekammer zu Dresden zu einer Enquete über die aus ermangelnder Zahlung erfolgenden Verluste der Bauhandwerker veranlaßt. Die Kammer fragte bei 100 Innungen und 23 Einzelfirmen an. Davon antworteten 67 Innungen und 18 Einzelfirmen, und von diesen gaben 30 Innungen und 10 Einzelfirmen Verluste an, deren Gesammtsumme auf 410 844 Mk 16 Pf. beziffert wurde, aber bei der Unvollständigkeit der Angaben nicht die thatsächlichen Verluste erreichen dürfte.

Von kleineren Orten wurden nur aus Cölln-Meißen und Wurzen Verluste von Erheblichkeit angegeben. 37 Innungen bemerkten, daß ihnen Verluste ihrer Mitglieder bei Bauten überhaupt nicht bekannt geworden seien. Von den Verlusten werden zumeist die Bauhandwerker betroffen, deren Arbeiten in den letzten Teil der Bauausführung entfallen, als Ofensetzer, Schlosser, Glaser, Maler 2c.

Als Schutzmaßregel gegen den Bauschwindel empfahl die Kammer:

a. Allgemeine Benutzung von Auskunftsstellen. — Der Verfasser fragte darüber bei einem Berliner Bauschlosser von bedeutendem Betriebe an und richtete seine Anfrage besonders darauf hin, ob nicht dort, wie ebenfalls in anderen Großstädten, die Einrichtung genossenschaftlicher Auskunftsbureaus speciell für das Bauwesen möglich wäre, die doch besser informiert sein würden, wie die privaten Auskunftsstellen. Die Antwort lautete: „Derartige genossenschaftliche Auskunftsbureaus könnten dem Gewerbe ersprießliche Dienste leisten; allein sie haben einen gewissen Grad von Einigkeit unter den Bauhandwerkern zur Voraussetzung, der nicht existiert; denn die Konkurrenz unter den Bauhandwerkern ist eine sehr scharfe. Die Schwierig-

[illegible] für das [illegible] in Berlin in den häufig in aller Heimlichkeit [illegible] Schiebungen."

b. Aufklärung der Handwerker über ihre juridische Lage gegenüber dem Bauunternehmer.

c. Erleichterung und Verbilligung der Einsicht in die Grundbücher.

d. Gesetzliche Verpflichtung der gewerbsmäßigen Bauunternehmer zur kaufmännischen Buchführung und Bestrafung jedes Verstoßes dagegen.

e. Vereinfachung und Verbilligung des Konkursverfahrens. — Dies ist eine alte Forderung der gewerblichen und geschäftlichen Kreise, die auch bei einer Umfrage seitens der Handels- und Gewerbekammer Chemnitz vielfach zum Ausdruck kam.

f. Einräumung einer Sicherungshypothek für Bauhandwerker und Baulieferanten. Der Verfasser fragte darüber den bereits erwähnten Berliner Bauschlosser. Dieser antwortete: „Auf dem Berliner Baumarkt ist die Konkurrenz der Bauhandwerker so groß, daß derjenige, welcher eine Sicherungshypothek beanspruchen würde, schwer Beschäftigung erhielte."

Auf ein vom Ministerium des Innern gefordertes Gutachten über den Schutz der Bauhandwerker riet der Stadtrat zu Chemnitz, künftighin die Bauerlaubnis an Privatpersonen von der Hinterlegung einer Kautionssumme, welche die Forderungen der Bauhandwerker decke, abhängig zu machen. Die dann noch möglichen Überfälle beim Überschreiten des Bauanschlags würden gegen jetzt nur unbedeutend sein. Auch andere Korporationen und Sachverständige haben sich nach dieser Richtung bewegende Gutachten abgegeben. Es wäre dies eine Radikalkur; allein die Frage ist, ob die daraus hervorgehende Einschränkung auch der reellen Benutzung des Baugeldkredits und Bauarbeitskredits nicht die Bauthätigkeit in einer für die Bauhandwerker nachteiligen Weise vermindern würde. Auch für diese Gutachten sind die Verhältnisse der Großstadt ausschlaggebend gewesen. Dem Verfasser ist nicht bekannt, daß ein solcher Wunsch aus den beteiligten Kreisen der Bezirksinnung „Bauhütte Döbeln" laut geworden wäre. Ein solches gesetzliches Eingreifen würde hier die Baugewerkmeister meist selbst treffen, sei es, daß sie die Fertigstellung des Gebäudes bis zur Schlüsselübergabe übernehmen, [illegible] sie auf eigene Spekulation bauen.

[illegible]on verschiedenen Seiten gewünschte Einräumung des Vorzugs- [illegible] die Forderungen der Bauhandwerker wird von dem Chemnitzer [illegible]worfen, da dies zur empfindlichen Störung des Personalkredits [illegible] Einen gewissen Selbstschutz haben die Bauhandwerker in [illegible] sie keine so langen Kreditfristen mehr gewähren, wie sie

üblich sind. Allein auch auf diesem Gebiete findet eine Unterbietung statt, denn thut's der Eine nicht, so thut's der Andere.

7. Produktion und Absatz.

Arbeits- und Kraftmaschinen finden im Bezirke der Innung „Bauhütte Döbeln" bei Bauten, wie sie hier gewöhnlich errichtet werden, außer etwa Hebemaschinen, keine Anwendung.

Die Thätigkeit der Baumeister erstreckt sich auf ihren Wohnort und die nähere Umgegend.

Staats-, Kommunal- und Privatbauten werden wie anderwärts so auch hier teils in Regie ausgeführt, teils im Accord, durch Verausgabung von Blanketts 2c., vergeben, wobei leider fast immer die billigsten Angebote Berücksichtigung finden, denen sodann (fügt ein Baugewerksmeister hinzu) „die lotterigste Arbeit folgt und folgen muß".

Dieses System der Vergebung der Bauarbeiten auf das Mindestgebot wollte das Roßweiner Stadtverordnetenkollegium anläßlich des Baues der neuen Lehrwerkstätte für die „Deutsche Schlosserschule" in seiner Sitzung vom 22. August v. J. durchbrechen, indem es an den Stadtrat das Ersuchen richtete, die betreffenden Arbeiten nicht an den Mindestfordernden, sondern an denjenigen Licitanten zu vergeben, der die zweitgeringste Forderung stellen würde; ferner sollte die Vergebung der Arbeiten getrennt erfolgen, d. h. die Übertragung der Nebenarbeiten sollte durch den Stadtrat geschehen. Dieser war jedoch nicht damit einverstanden. Allerdings liegen auch erhebliche Bedenken gegen die Richtigkeit des von dem Stadtverordnetenkollegium aufgestellten Princips vor, dessen nächste Wirkung die sein müßte, der Gemeinde das Bauen zu verteuern. Es liegt darin eine Art Prämie für das höhere Hinaufschrauben der Preise, und niemand kann im voraus wissen, ob der Handwerker, welcher die zweitgeringste Forderung stellt, nicht gar ein weniger zuverlässiger Arbeiter ist als derjenige, welcher das billigste Angebot macht, was mitunter auf ganz reelle und löbliche Weise durch rationellere Arbeitseinteilung, Bareinkauf der Rohmaterialien und Begnügen mit einem mäßigen Arbeitsverdienst u. a. m. geschieht. Jedenfalls dürfte sich keine Aufsichtsbehörde eventuell die Auswahl unter den Licitanten nehmen lassen.

Ein bei Bauten vielfach beschäftigter Handwerker richtete an den Verfasser folgende schriftlich formulierte Wünsche betr. das Submissionsverfahren: „Im Interesse der Behörden als Bauherren sowohl, wie in dem des Handwerkerstandes liegt es, daß die Arbeit nicht an den Mindestfordernden ver-

keit für das Erkundigungswesen besteht in Berlin in den häufig in aller Heimlichkeit stattfindenden Schiebungen."

b. Aufklärung der Handwerker über ihre juridische Lage gegenüber dem Bauunternehmer.

c. Erleichterung und Verbilligung der Einsicht in die Grundbücher.

d. Gesetzliche Verpflichtung der gewerbsmäßigen Bauunternehmer zur kaufmännischen Buchführung und Bestrafung jedes Verstoßes dagegen.

e. Vereinfachung und Verbilligung des Konkursverfahrens. — Dies ist eine alte Forderung der gewerblichen und geschäftlichen Kreise, die auch bei einer Umfrage seitens der Handels- und Gewerbekammer Chemnitz vielfach zum Ausdruck kam.

f. Einräumung einer Sicherungshypothek für Bauhandwerker und Baulieferanten. Der Verfasser fragte darüber den bereits erwähnten Berliner Bauschlosser. Dieser antwortete: „Auf dem Berliner Baumarkt ist die Konkurrenz der Bauhandwerker so groß, daß derjenige, welcher eine Sicherungshypothek beanspruchen würde, schwer Beschäftigung erhielte."

Auf ein vom Ministerium des Innern gefordertes Gutachten über den Schutz der Bauhandwerker riet der Stadtrat zu Chemnitz, künftighin die Bauerlaubnis an Privatpersonen von der Hinterlegung einer Kautionssumme, welche die Forderungen der Bauhandwerker decke, abhängig zu machen. Die dann noch möglichen Überfälle beim Überschreiten des Bauanschlags würden gegen jetzt nur unbedeutend sein. Auch andere Korporationen und Sachverständige haben sich nach dieser Richtung bewegende Gutachten abgegeben. Es wäre dies eine Radikalkur; allein die Frage ist, ob die daraus hervorgehende Einschränkung auch der reellen Benutzung des Baugeldkredits und Bauarbeitskredits nicht die Bauthätigkeit in einer für die Bauhandwerker nachteiligen Weise vermindern würde. Auch für diese Gutachten sind die Verhältnisse der Großstadt ausschlaggebend gewesen. Dem Verfasser ist nicht bekannt, daß ein solcher Wunsch aus den beteiligten Kreisen der Bezirksinnung „Bauhütte Döbeln" laut geworden wäre. Ein solches gesetzliches Eingreifen würde hier die Baugewerkmeister meist selbst treffen, sei es, daß sie die Fertigstellung des Gebäudes bis zur Schlüsselübergabe übernehmen, oder daß sie auf eigene Spekulation bauen.

Die von verschiedenen Seiten gewünschte Einräumung des Vorzugsrechts für die Forderungen der Bauhandwerker wird von dem Chemnitzer Gutachten verworfen, da dies zur empfindlichen Störung des Personalkredits führen würde. Einen gewissen Selbstschutz haben die Bauhandwerker in ihrer Hand, wenn sie keine so langen Kreditfristen mehr gewähren, wie sie

üblich sind. Allein auch auf diesem Gebiete findet eine Unterbietung statt, denn thut's der Eine nicht, so thut's der Andere.

7. Produktion und Absatz.

Arbeits- und Kraftmaschinen finden im Bezirke der Innung „Bauhütte Döbeln" bei Bauten, wie sie hier gewöhnlich errichtet werden, außer etwa Hebemaschinen, keine Anwendung.

Die Thätigkeit der Baumeister erstreckt sich auf ihren Wohnort und die nähere Umgegend.

Staats-, Kommunal- und Privatbauten werden wie anderwärts so auch hier teils in Regie ausgeführt, teils im Accord, durch Verausgabung von Blanketts 2c., vergeben, wobei leider fast immer die billigsten Angebote Berücksichtigung finden, denen sodann (fügt ein Baugewerksmeister hinzu) „die lotterigste Arbeit folgt und folgen muß".

Dieses System der Vergebung der Bauarbeiten auf das Mindestgebot wollte das Roßweiner Stadtverordnetenkollegium anläßlich des Baues der neuen Lehrwerkstätte für die „Deutsche Schlosserschule" in seiner Sitzung vom 22. August v. J. durchbrechen, indem es an den Stadtrat das Ersuchen richtete, die betreffenden Arbeiten nicht an den Mindestfordernden, sondern an denjenigen Licitanten zu vergeben, der die zweitgeringste Forderung stellen würde; ferner sollte die Vergebung der Arbeiten getrennt erfolgen, d. h. die Übertragung der Nebenarbeiten sollte durch den Stadtrat geschehen. Dieser war jedoch nicht damit einverstanden. Allerdings liegen auch erhebliche Bedenken gegen die Richtigkeit des von dem Stadtverordnetenkollegium aufgestellten Princips vor, dessen nächste Wirkung die sein müßte, der Gemeinde das Bauen zu verteuern. Es liegt darin eine Art Prämie für das höhere Hinaufschrauben der Preise, und niemand kann im voraus wissen, ob der Handwerker, welcher die zweitgeringste Forderung stellt, nicht gar ein weniger zuverlässiger Arbeiter ist als derjenige, welcher das billigste Angebot macht, was mitunter auf ganz reelle und löbliche Weise durch rationellere Arbeitseinteilung, Bareinkauf der Rohmaterialien und Begnügen mit einem mäßigen Arbeitsverdienst u. a. m. geschieht. Jedenfalls dürfte sich keine Aufsichtsbehörde eventuell die Auswahl unter den Licitanten nehmen lassen.

Ein bei Bauten vielfach beschäftigter Handwerker richtete an den Verfasser folgende schriftlich formulierte Wünsche betr. das Submissionsverfahren: „Im Interesse der Behörden als Bauherren sowohl, wie in dem des Handwerkerstandes liegt es, daß die Arbeit nicht an den Mindestfordernden ver-

geben, ſondern dabei ein Mittelweg eingeſchlagen werde. Dringend zu wünſchen iſt es, daß bei der Ausſchreibung der Arbeit alle Bedingungen und Erforderniſſe zur Ausführung gründlich erläutert werden, damit ſich in der Preisberechnung des konkurrierenden Handwerkers nicht Irrtümer einſchleichen. Es iſt daher durchaus notwendig, daß der Handwerker die zur Kalkulation dienenden Unterlagen genau prüft. Wenn ſeitens der den Bau ausführenden Behörde die Forderungen der einzelnen konkurrierenden Handwerker geprüft werden, ſo dürften dieſelben nicht nachträglich zu einer Unterbietung veranlaßt werden, denn dieſe iſt für die in Frage kommenden Gemeinweſen wie für die Handwerker unvorteilhaft, für letztere auch unwürdig, weil die Ehre des Handwerkerſtandes verletzend. Es iſt eine alte Erfahrung, daß bei Arbeiten, die nach Unterbietung vergeben werden, die billigſten Materialien verwandt werden müſſen und auch die Solidität der Ausführung nicht in ſolchem Grade vorhanden ſein kann, als da, wo der Handwerker mit einem im richtigen Verhältnis zu ſeiner Mitwirkung am Bau ſtehenden Nutzen arbeitet. Bei ſolchen Arbeiten bewährt ſich dann auch in der Regel das Wort von ‚billig und ſchlecht'. Darum erfordern dann bald auch die unerläßlichen Reparaturen mehr Koſten, als die Erſparniſſe an Baukoſten infolge der durch Unterbietung erregten Jagd nach Arbeit betragen."

Dagegen erklärte ein im Submiſſionsweſen vielfach erfahrener, gegenwärtig im Ruheſtand befindlicher Geſchäftsmann: „Die Vergebung auf Mindeſtforderung iſt die zuverläſſigſte Methode. Man muß es dem Handwerkerſtande von vornherein zugeſtehen, daß er kalkulieren kann. Verſchiedene Faktoren wirken darauf ein, daß der eine Handwerker bisweilen erheblich billiger und dabei ebenſo gut arbeiten kann, wie der andere. Verrechnet ſich ein Handwerker aber in ſeiner Submiſſionsofferte, ſo muß er eben die Folgen ſeiner verfehlten Kalkulation tragen. Es kann nicht die Sache der ausſchreibenden Behörde ſein, den Handwerker gegen ſeine eigenen Übereilungen zu ſchützen. Im allgemeinen jedoch ſind Kalkulationen zum eigenen Schaden ſeltene Vorkommniſſe. Deshalb den bewährten Grundſatz der Ausſchreibung auf Mindeſtforderung fallen zu laſſen, den einzigen, welcher den Handwerker zur ſcharfen Berechnung der vorliegenden Aufgabe und Prüfung ſeiner eigenen Leiſtungsfähigkeit zwingt, halte ich für verfehlt. Es wäre ein Armutszeugnis für den Handwerkerſtand, müßte er in der That durch eine Verkünſtelung des Submiſſionsverfahrens gegen ſich ſelbſt in Schutz genommen werden."

Ein Baugewerksmeiſter klagt darüber, daß bei Submiſſionen, welche in der letzten Hälfte der Bauſaiſon ausgeſchrieben werden, der Preisdruck in verſchärftem Maße erfolgt.

Ein Gemeindebeamter, der viel mit dem Bauwesen zu thun hat, sagte dem Verfasser über denselben Gegenstand: „Daß die Handwerker das Princip der Vergebung der Arbeiten auf Mindestforderung durchbrechen wollen, ist eine alte Geschichte, und von ihrem Standpunkt haben sie Recht. Mein pflichtgemäßer Standpunkt ist jedoch, das Interesse aller steuerzahlenden Mitglieder der Stadtgemeinde wahrzunehmen. Daher darf ich nicht dazu beitragen, daß eine Klasse auf Kosten der Gesamtheit begünstigt werde. Gegen die Methode, die Arbeiten nicht an den Mindestfordernden, sondern an den zu vergeben, welcher die zweitgeringste Forderung stellt, werde ich immer sein. Es wäre dies die reine Willkür, um die Preise für handwerkliche Lieferungen für Gemeindebauten in die Höhe zu treiben, ohne auch die mindeste Bürgschaft darzubieten, daß die Arbeiten nunmehr besser ausfallen, als früher. Der einzige Effekt würde der sein, daß die Handwerker mehr verdienen. Das gönne ich ihnen herzlich gern — nur nicht auf Kosten derjenigen, die ich in ihrer Gesamtheit zu vertreten habe. Erst neulich habe ich ein einschlagendes Beispiel erlebt. Es handelte sich um eine Röhrenlieferung. Ein Gewerbtreibender stellte eine so geringe Forderung, daß alle Konkurrenten erklärten: „Für dieses Geld können vorschriftsmäßige Röhren derart nicht geliefert werden. Dieselben müssen also die oder die Mängel haben." Demnach wurden die von dem „billigen Manne" gelieferten Röhren von der Kontrollbehörde mit ganz besonderem Mißtrauen geprüft. Sie wurden jedoch vollkommen vorschriftsmäßig befunden. Die Stadtgemeinde ersparte dadurch eine nicht unerhebliche Summe. Wie der Mann dazu kam, die Röhren billiger liefern zu können, als seine Konkurrenten, das ist eine Frage, welche dieselben studieren sollten, um in Zukunft, wenn möglich, ebenso billig liefern zu können. Ich will aber nicht einseitig sein und das Princip der Vergebung auf Mindestforderung in jedem Fall in Schutz nehmen. Es wäre gut, wenn es stets in der Hand der Gemeindeverwaltung läge, ausnahmsweise Härten desselben beseitigen zu können. Das ist zum Teil durch das Recht der Auswahl unter den Licitanten dargeboten. Allein eine Verwaltungsbehörde kann leicht dabei in den Ruf kommen, daß man ihr Motive der Gunst oder Ungunst unterschiebt. Dies zu vermeiden, müßte eventuell das Gutachten unbeteiligter Sachverständiger eingeholt werden können. Dies dürfte jedoch nur eine fakultative Einrichtung bleiben, deren Ingebrauchnehmung in der Hand der Verwaltungsbehörde zu liegen hätte."

Der Verfasser hat im Auftrage des Gewerbevereins zu Roßwein einen Entwurf zur Reform des Submissionswesens ausgearbeitet. Derselbe wurde von dem Gauverband niedererzgebirgischer Gewerbevereine als zweckentsprechend angenommen und von diesem dem letzten Kongresse der sächsischen Gewerbe-

vereine in Bischofswerda unterbreitet, um so einer allgemeinen Einführung der hier aufgestellten Grundsätze im Königreich Sachsen die Wege zu bahnen. Der Kongreß nahm im Princip diese Vorschläge an, wählte jedoch eine Kommission zur Prüfung der einzelnen Punkte. Der Gauverband hatte seinerseits beschlossen, diese Reformvorschläge in Form einer Petition an alle Gemeinden des Bezirks von über 2000 Einwohnern zu übersenden.

Diese Reformvorschläge seien hier im Auszuge wiedergegeben:

1. Nicht selten kommt es vor, daß die Offerten der Licitanten auffallend große Differenzen haben. In diesem Falle liegt die Mutmaßung nahe, daß die Licitanten, welche auffallend geringe Forderungen stellen, entweder die Materialpreise, die Arbeitslöhne oder sonst in Frage kommende Faktoren nicht genügend in Anschlag gebracht haben, oder daß sie absichtlich Verluste übernehmen, um Konkurrenten aus dem Felde zu schlagen, was eine Entwürdigung des Gewerbestandes ist.

Die entgegengesetzte Annahme, daß die Mehrfordernden eine Überteuerung der Gemeinde beabsichtigten, ist bei einer öffentlichen Ausschreibung auf den Mindestfordernden wohl selten am Platze.

Zeigen sich bei eingegangenen Offerten die oben vermerkten auffallenden Differenzen, so möge die Gemeindeverwaltung Sachverständige, welche sich nicht an der Submission beteiligt haben, damit beauftragen, in Gemeinschaft mit Mitgliedern der Gemeindeverwaltung die Offerten in der hier angegebenen Richtung zu prüfen und diese Kommission dazu bevollmächtigen, solche Licitanten, bei deren Offerten sich die oben angedeuteten Mängel herausstellen, von der Submission auszuschließen.

(Der Kongreß nahm diesen Vorschlag bis auf den Passus von der Ausschließung von der Submission an, welcher zu hart erschien.)

2. Bei der Vergebung von Arbeiten, besonders Bauausführungen, sei nicht sowohl die Unterbietung als die Leistungsfähigkeit mit Vorbehalt der Auswahl unter den Bewerbern in Anschlag zu bringen, ja wenn möglich die Aufforderung zur Unterbietung ganz zu unterlassen.

3. Bei Bauten die Ausbauarbeiten, als diejenigen der Dachdecker, Klempner, Glaser, Tischler, Schlosser, Maler 2c., wenn irgend möglich auf eigene Rechnung der Gemeinde ausführen zu lassen. Im anderen Falle wolle man den Unternehmer verpflichten, diese Arbeiten nur an einheimische Arbeiter zu vergeben.

4. Bei Vergebung von Gemeindearbeiten mögen diese Offerten zu einem bestimmten Termine versiegelt eingereicht werden und nur am Termintage dieselben im Beisein aller Bewerber geöffnet werden. Die Preise sind dort bekannt zu geben, jedes spätere Gebot aber abzulehnen.

5. Bei kleineren Gemeindearbeiten ist Rücksicht auf sämtliche einheimische kleine Handwerker zu nehmen.

8. Zusammenstellung verschiedener Urteile über den Befähigungsnachweis im Baugewerbe.

1. „Das Baugewerbe unterscheidet sich von allen anderen dadurch, daß von seiner sachgemäßen Ausführung die Lebenssicherheit vieler Menschen,

eventuell die Verkehrssicherheit abhängt, ferner daß die Werke desselben in der Regel mindestens mehrere Menschenalter überdauern sollen, daß daher auch die Befriedigung der Baubedürfnisse die kostspieligste von allen ist, und schließlich, daß nichts so scharf die Kulturhöhe eines Volkes und einer Zeitperiode charakterisiert, als die Art und Weise zu bauen. Dementsprechend ist das Bauen nicht bloß ein Handwerk, sondern eine Kunst und eine Wissenschaft. Es liegt im Interesse des Gemeinwohls, das Bauwesen auf ein möglichst hohes geistiges Niveau zu erheben und darin zu erhalten. Das Pfuschertum drückt das Baugewerbe nicht bloß materiell herab, es bringt nicht nur eine gesteigerte Unsicherheit für das Publikum hervor, sondern es hindert auch den allgemeinen Aufschwung zu einer nationalen Baukunst, einem gewiß erstrebenswerten edlen Ziele. Ein Baumeister, dem es wahrer Ernst mit seinem Berufe ist, darf keine Beziehungen zu Baupfuschern haben. Namentlich dürften Brückenbauten nur von geprüften Baumeistern ausgeführt werden."

2. „An Stelle des Befähigungsnachweises kann füglich das Zeugnis treten, daß der Betreffende eine Baugewerkenschule mit Erfolg besucht und sich dort die zur selbständigen Bauleitung erforderlichen theoretischen Kenntnisse erworben hat, während ja jeder Schüler einer Baugewerkenschule auch genügend praktisch angelernt zu sein hat, da er vor dem Eintritt in die Schule schon auf dem Bau gearbeitet haben muß und meistens auch während der Fachschuljahre zur Sommerzeit auf dem Bau arbeitet. Der Befähigungsnachweis war für das Baugewerbe zur Zeit am Platze, wo es nur eine Meisterlehre, aber keine Baugewerkenschulen gab."

3. „Man gönne doch auch dem Scharwerker auf dem Lande den Verdienst, kleine Gebäude, bei denen Billigkeit das Hauptsächliche ist, herstellen zu können."

4. „Ein großer Teil der Bauunfälle kommt bei Bauten vor, die von geprüften Baumeistern errichtet, resp. geleitet oder beaufsichtigt werden. Für solche unglückseligen Ereignisse wirken so mancherlei elementare Zufälligkeiten, Material-Irrtümer, mangelhafte Berechnungen u. a. m. zusammen, daß auch der zuverlässigste Baumeister keine absolute Sicherheit davor hat."

5. „Der beste Befähigungsnachweis für einen Baumeister ist das Vertrauen, das ihm das bauende Publikum entgegen bringt.

9. Einwirkung der Gesetzgebung auf das Bauwesen.

Die bestehenden Landespolizei- und Lokalbauordnungen entsprechen nach den Aussagen der Stadträte und der Baugewerksmeister durchweg den jetzigen

Verhältnissen und örtlichen Bedürfnissen. Doch wird mehrfach die Notwendigkeit betont, von Zeit zu Zeit Revisionen der Lokalbauordnungen zu veranstalten.

Die Wirkungen des Reichsversicherungswesens werden als günstige bezeichnet, doch wünscht man Vereinfachung desselben. Die Beschwerden richten sich nicht bloß gegen die finanzielle Belastung der Arbeitgeber, sondern auch vorzüglich gegen den komplizierten Formalismus dieser Gesetze. Die Arbeitet lassen sich gerne die Wohlthaten der Kranken-, Unfall-, Invaliditäts- und Altersversicherung gefallen, sind aber gewöhnlich mißzufrieden mit der Höhe der ihnen gewährten Geldhilfe, und fühlen sich dadurch beschwert, daß sie zu Beiträgen herangezogen werden.

VIII.

Die Handwerks- und Fabrikverhältniſſe der Stadt Roßwein in Sachſen.

Von

Prof. Dr. **Victor Böhmert.**

I. Veranlaſſung, Plan und Methode dieſer Unterſuchung.

Die nachſtehenden Mitteilungen entſtammen teilweiſe aus Unterſuchungen, welche ich im Jahre 1894 über die geſamten kommunalen und volkswirtſchaftlichen Verhältniſſe meiner Vaterſtadt Roßwein angeſtellt und unter dem Titel „Die Stadt Roßwein von 1834 bis 1894, hiſtoriſch, volkswirtſchaftlich und ſtatiſtiſch dargeſtellt" zuerſt in der Zeitſchrift des Königl. ſächſ. ſtatiſt. Bureaus, Jahrgang 1894, veröffentlicht habe[1]. Auf Wunſch meines werten Kollegen, Herrn Prof. K. Bücher, habe ich einige Abſchnitte dieſer Veröffentlichung ſpeciell für das von dem Verein für Socialpolitik unternommene Sammelwerk über die Lage des Kleingewerbes umgearbeitet und einige neue Bearbeitungen hinzugefügt, damit neben den Monographien über einzelne Handwerke auch die geſamten gewerblichen Verhältniſſe einer kleinen Stadt einmal im Zuſammenhang behandelt werden. Ich habe mich für das Unternehmen des Vereins für Socialpolitik von Anfang an lebhaft intereſſiert, weil ich in monographiſchen Darſtellungen ſolcher Induſtrie-

[1] Dieſe Unterſuchungen ſind auch als Separatabdruck erſchienen unter dem Titel: „Eine deutſche Stadt in ihrer wirtſchaftlichen und ſocialen Entwicklung von 1834 bis 1894. Ein Beitrag zur Kulturgeſchichte von Geh. Regierungsrat Dr. Victor Böhmert, Direktor des Königl. Sächſ. Statiſt. Bureaus und Profeſſor der Nationalökonomie und Statiſtik an der Techniſchen Hochſchule zu Dresden." (Dresden, v. Zahn & Jaenſch, 1895).

zweige, welche dem Bereiche des alten Zunfthandwerks angehören und noch heute einen handwerksmäßigen Betrieb in größerem oder geringerem Umfange gestatten, das einzige Mittel zur gründlichen Beleuchtung der so brennenden „Handwerkerfrage" erblicke. Es scheint mir jedoch ratsam, auch die engen Beziehungen, in welchen die verschiedenen Handwerke zu einander stehen und ihren Zusammenhang mit der Gemeinde, in welcher sie betrieben werden, näher zu beleuchten. In dem engen Kreise eines bestimmten Kommunallebens lassen sich die gewerblichen und socialen Zustände noch am leichtesten in ihrer Wirklichkeit beobachten und darstellen. Die Gemeinden in ihrer noch zu überschauenden Zusammensetzung aus Haushaltungen, Familien und Arbeitsstätten erscheinen wie Urzellen, welche man in ihrer Entstehung und Entwicklung und auch in ihrem Zusammenhange mit anderen volkswirtschaftlichen Erscheinungen am lebenden Körper des Volkes studieren kann. Größere Gemeinden mit dem raschen Wechsel des Bestehenden und einer Fülle immer neuer Erscheinungen eignen sich zum isolierten Beobachten des allmählichen Werdens und Wirkens bestimmter wirtschaftlicher Thatsachen und Einrichtungen weniger als kleinere Gemeinden, in denen die Ursachen und Wirkungen alter und neuer Erscheinungen und insbesondere die Umwandlungen des Handwerks durch die Technik und den Handel und durch die Zusammenlegung verschiedener Gewerbe schärfer hervortreten, und der Mensch, das persönliche Moment, sowie der Einfluß einzelner Industriellen auf die Umgestaltung des Erwerbslebens klarer erkennbar ist.

Die mittleren und kleinen Städte und die Landgemeinden umfassen trotz des Anwachsens der Großstädte in allen Kulturstaaten noch die große Mehrheit der Bevölkerung. Selbst in dem industriellen Königreich Sachsen, welches nach dem vorläufigen Ergebnis der neuesten Volkszählung vom 2. Dezember 1895 eine Gesamtbevölkerung von 3 783 014 Personen hatte, kamen auf die drei Großstädte Dresden, Leipzig und Chemnitz zusammen nur 893 505 Einwohner, also noch nicht ein Viertel der Gesamtbevölkerung. Die übrigen Mittel- und Kleinstädte Sachsens hatten am 2. Dezember 1895 952 365 und die Landgemeinden 1 937 044 Einwohner.

Die Stadt Roßwein, welche zu den 38 sächsischen Städten von 5000 bis 10 000 Einwohnern zählt, und am 2. Dezember 1895 8062 Einwohner hatte, erscheint mir, ganz abgesehen von ihren individuell-lokalen Besonderheiten, welche ich von meiner Jugend an auf 60 Jahre zurück genau beobachten konnte, auch typisch für ganze Gegenden und mithin allgemein instruktiv, weil die drei ältesten Handwerkszweige beinahe aller Städte, die Tuchmacherei, Leinweberei und Schuhmacherei, gerade in dieser alten Stadt verhältnismäßig sehr stark entwickelt waren und in den beiden letzten

Menschenaltern vollständig umgewandelt und zum Teil in den Fabrikbetrieb übergegangen sind, während die früher unbedeutende Schlosserei und Schmiederei, sowie die Baugewerbe und verschiedene andere Handwerkszweige ihre Konkurrenzfähigkeit bewahrt und teilweise einen erheblichen Aufschwung genommen haben und zahlreiche andere Gewerbe neu erstanden sind. Nach tiefen Umgestaltungen und schweren Erschütterungen des ganzen städtischen Erwerbslebens hat sich in Roßwein namentlich im letzten Jahrzehnt eine im allgemeinen recht glückliche Mischung von Groß- und Kleingewerbe herausgebildet. Die wirtschaftlich aufsteigende Linie, in welcher sich Roßwein bewegt, ist auch dem Handwerksbetrieb günstig gewesen, soweit sich derselbe nicht dem Großbetrieb verschlossen oder grollend gegenübergestellt hat. Die nachstehenden Mitteilungen werden nicht nur die gegenwärtige Lage und Konkurrenzfähigkeit verschiedener Kleingewerbe, sondern auch die allmähliche Umwandlung und Neugestaltung des gesamten Gewerbewesens der Stadt näher beschreiben.

In betreff der Quellen und der Methode dieser Untersuchung bemerke ich, daß mir nicht nur ein reichhaltiges statistisches und historisches Material des Königl. sächs. statist. Bureaus und des Königl. sächs. Staatsarchivs zu Gebote stand, sondern daß ich auch die Methode der persönlichen Enquete und Befragung der verschiedensten Personen in sehr umfangreicher Weise angewendet habe. Es wurde zuerst im Roßweiner Tageblatt, dem Amtsblatt des Stadtrats, ein Aufruf zur Mitarbeit erlassen und demselben ein Plan für eine statistisch-volkswirtschaftliche Beschreibung der Stadt beigefügt, welcher bald nach der Veröffentlichung in einer von Männern und Frauen aus allen Volksklassen zahlreich besuchten öffentlichen Versammlung eingehende Erörterung fand. Es haben sodann neben mehreren öffentlichen Versammlungen des Gewerbevereins auch noch verschiedene Kommissionssitzungen und Separatverhandlungen mit Fabrikanten, Innungen und Arbeitern, sowie Befragungen und gegenseitige Aussprachen der Beteiligten stattgefunden. Ferner ist vom Stadtrat im Jahre 1894 eine besondere statistische Aufnahme der gewerblichen Hauptbetriebe und von den Vorständen der Gewerkvereine der Arbeiter eine Erhebung der Arbeits- und Lohnverhältnisse mit Hilfe von Frageformularen vorgenommen worden. Außer den meisten Großindustriellen und Innungsvorständen haben auch viele kleine Handwerker und Arbeiter bereitwillig Auskunft über alle an sie gestellten Fragen erteilt. Die nachstehende Arbeit ist daher unter thätiger Mitwirkung und Kontrolle des dabei selbst mitbeteiligten Gewerbestandes und eines großen Teils der übrigen Roßweiner Bevölkerung entstanden.

II. Die geographiſche Lage der Stadt und ihre früheren Erwerbsverhältniſſe.

Roßwein iſt eine im Mittel 206 m über dem Spiegel der Oſtſee ziemlich in der Mitte des Königreichs Sachſen an den Ausläufern des Erzgebirges liegende Stadt, 40 km (Luftlinie) von Dresden und $65^1/_2$ km von Leipzig entfernt. Sie iſt nach Norden und Süden von Bergen eingeſchloſſen, und wird von Oſten nach Weſten von der Freiberger Mulde durchſchnitten. In den zahlreichen Dörfern der Umgegend von Roßwein wohnt eine ziemlich wohlhabende landwirtſchaftliche Bevölkerung, insbeſondere in der Richtung nach der Stadt Lommatzſch mit der ſehr fruchtbaren ſogen. Lommatzſcher Pflege. Die nächſten Städte ſind Döbeln, Noſſen, Waldheim, Hainichen, Siebenlehn, Lommatzſch, Mittweida, Leisnig.

Die Geſchichte der Stadt Roßwein iſt mit den Schickſalen des Kloſters Altzella bei Noſſen eng verbunden. Die erſte Erwähnung Roßweins kommt in einer Urkunde vom 25. Auguſt 1220 vor, in welcher ein „villicus de Rossewin“ als Zeuge erſcheint. Nach einer zweiten wichtigen Urkunde vom 10. Oktober 1286 war Roßwein damals im Beſitze des ſächſiſchen Markgrafen Heinrich, welcher es mit den Städten Lommatzſch, Mittweida, Waldheim und Öderan ſeinem Enkel, dem Landgrafen Friedrich für ein Gelddarlehn verpfändete. Markgraf Friedrich von Meißen erhielt nach einer Urkunde vom 23. Juli 1292 vom Abt Heinrich von Hersfeld den roten Turm in Meißen und ſeine Zubehörungen (unter denen ſich auch Roßwein befand) zu Lehen und ſchenkte nach einer Urkunde vom 18. Mai 1293 die Stadt Roßwein dem Kloſter Zella, und zwar mit dem Kirchenlehen, der peinlichen und bürgerlichen Gerichtsbarkeit, dem Marktzoll, den Mühlen und der Fiſcherei.

Das Alter der Stadt Roßwein wird auch dadurch beſtätigt, daß in Freiberg ein „Roßweiner Thor“ ſchon im Jahre 1291 als „porta Ruswinensis“ (Ermiſch, Urkundenbuch der Stadt Freiberg I, 36) erwähnt wird. Roßwein ſtand in früherer Zeit in naher Beziehung zu Freiberg, weil die Straße von Leipzig und Grimma nach Freiberg über Roßwein führte.

Der Roßweiner Chroniſt Dr. Knauth hebt hervor, daß die Zugehörigkeit Roßweins zu dem Kloſter Zella auf die Entwicklung der Stadt ſehr günſtig eingewirkt habe, weil die Herren Äbte des Kloſters dieſe ihnen geſchenkte Stadt als ihren vornehmſten Stiftsplatz hoch in Ehren hielten, den Gottesdienſt darin durch ihre Zelliſchen Ordensbrüder und an hohen Feſten auch wohl in

eigener Person besorgten, Richter und Rat einsetzten, ihnen Ordnungen, Gesetze und Innungen gaben, einige kostbare Gebäude innerhalb und außerhalb der Ringmauer aufführten, oft darin verkehrten, „auch sonst viel löbliche und nützliche Veranstaltungen dem gemeinen Wesen zum Besten gemacht". In der That sind auch die ältesten Innungsbriefe der Roßweiner Tuchmacher und Schuhmacher von den Zellischen Äbten beglaubigt worden, der Innungsbrief der Tuchmacher im Jahre 1376. Roßwein verblieb bei dem Kloster Alt-Zella bis zur Reformation und Säkularisation des Klosters im Jahre 1545. Die Landesfürsten waren daneben „mittelbare Oberherren der Stadt".

Die Tuchmacherei war jahrhundertelang der Hauptnahrungszweig der Einwohner Roßweins. Knauth berichtet, daß man zu seiner Zeit (1720) 300—400 Meister zählte, von denen die meisten einen oder mehr Knappen nebst etlichen Kremplern und Spinnerinnen unterhielten, „so zusammen jährlich eine ziemlich große Anzahl guter Tuche fertigen, selbige sofort nach Leipzig, Dresden und andere Orte im Lande, sowohl außer Landes weit und breit verführen und verhandeln, wodurch sie denn von geraumer Zeit her gar gute Kunde erhalten, weil ohne der geschwornen und scharf verpflichteten Viermeister Besichtigung und Zeichnung kein einiges Tuch darf gefärbt, angeschnitten oder öffentlich und sicher veräußert werden". Die Zeichnungen aber waren unterschiedlich, und bekamen die tüchtigsten allein vier Zeichen oder Siegel, nebst dem Kleeblatte und neuen Accisstempel, „so zum Unterschied der ausländischen (welche man nicht gerne allzugemein im Lande wollte werden lassen) letzthin noch darzukommen". Außer den Tuchmachern gab es in Roßwein noch Walker, Schönfärber, Tuchbereiter und Tuchscherer und wohlausgerüstete Landfuhrleute, von denen Knauth rühmt: „daß sie Tuche und andere Waren bis an die holländischen Grenzen hinunter verführen, dargegen die benötigte Wolle und übrige Bedürfnisse von Farben, Materialien und Viktualien von weiten Orten her anführen".

Besondere Erwähnung verdient folgende Notiz aus Knauths Chronik S. 74: „So nehren sich auch von mehrgedachtem starken Tuch-Gewerbe gar viele arme Weibs-Personen, auf denen binnen der Meile und drübergelegenen Dörffern vermittelst des Woll-Spinnens und Zubereitens: obwohl die meisten derselben einst übermüthig werden wollten und deswegen von der hohen Landes-Obrigkeit scharffe Befehliche (besonders A. 1587) musten ausgewircket werden, krafft deren hiesige Tuchmacher beim alten Herkommen geschützt, hingegen berührte Wiederspenstigen aufm Lande (nebst denen, so sie drauf verführten) durch geschärffte poenal-Gebothe zu beständiger Förderung ihres Gewerbes und Nahrung angehalten wurden".

Im zweiten Bande der Knauthschen Chronik ist unter den Urkunden folgender Befehl S. 461 abgedruckt:

„Chur-Fürstens Augusti Befehl an den Ambt-Schösser zu Rossen, denen Ambts-Dörffern bei Straffe auffzulegen, daß sie keine andere Wolle als von Roßwein zu spinnen annehmen, A. 1578.

L. G. Das Tuchmacher-Handwerck zu Roßwein haben sich an Uns beschwert, daß die Einwoner zu Nieder-Striegiß, Ulrichsberg, Haßlow, Seyfersdorf, Wettersdorf, Gleißberg, Marbach, Schmalbach, Littorf und Grunaw die Wolle von denen Tuchmachern zu Döbeln, Waldheim, Mitweida und Hänichen zu spinnen annehmen, welches zu Abbruch ihrer Nahrung gereichet. Darum befehlen Wir dir, du wolleſt bemeldter Dörfer Einwonern bey einer namhafftigen Straffe auferlegen, keinerley Gespinnſt von denen Tuchmachern ernannter Städte anzunehmen, sondern sich deßhalber bey Supplicanten zu erholen, ihnen umb gebürlichen Lohn zu spinnen, und das Gespinſt recht und gut zu machen. Hieran beschiehet Unsre Meinung. Dat. Dresden, d. 8. Februar A. 1578."

Vorstehende Auszüge beweisen, daß sich schon vor mehr als 300 Jahren in Roßwein und Umgegend ein „Streik" und ein Stück „socialer Frage" abspielte.

Knauth fährt fort: „Die übrigen Zünffte bestehen in einer nothdürfftigen Anzahl Weißbecker, Fleischheuer, Mälzer und Bräuer, Maurer, Zimmerleute, Böttiger, Tischler, Schlosser, Huf- und Nagel-Schmiede, Wagner, Seiler, Sattler, Riemer, Kürschner, Gerber, Kleider- und Schuhmacher, Leinweber, Posamentirer und Bortenwirker, und was man sonst im gemeinen Leben an volkreichen Orten von Künstlern und Handthierern nöthig hat, als Apotheker, Barbiere und Bader, Materialisten und Cramer, Nadler, Glaser, Seiffensieder und Lichtzieher, Töpffer, Ziegelbrenner u. s. w. Auch sind die Bergleute voritzo allhier und zu Gersdorf nicht wenige . . . Überdieß nehren sich noch viele, neben ihren ordentlichen Handthierungen und Profeßionen von beyläuffiger Haußhaltung, von Viehzucht, Feld- und Garten-Bau verschiedener Art." Knauth gedenkt sodann der gewöhnlichen Wochenmärkte, die Dienstags und Sonnabends vom Landvolk stark besucht wurden, besonders von den reichen Kornbauern aus der Lommitzscher Pflege, welche der Stadt einen überflüssigen Vorrat von Weizen, Korn, Gerste, Erbsen nnd anderen Früchten zuführen, auch wohl zuweilen die aus dem Obergebirge Herabkommenden damit versorgen und von dem gelösten Gelde der Bürgerschaft zu ihrer Nahrung, Kleidung und Bedürfniß wieder etwas zuwenden".

Außer den zwei Wochenmärkten gab es in Roßwein noch drei Jahrmärkte, und von 1602 her auch einen besonderen Buttermarkt.

In betreff des Gewerbeweſens hebt der Chroniſt Knauth noch beſonders hervor, daß die Bergwerke bei Roßwein (das Silberbergwerk im Dorfe Gersdorf mit der ſogen. Silberwäſche an der Mulde) 1551 ſtark betrieben wurden, daß die Stadt 1556 mit dem Brückenzoll und Wegegeld von Kurfürſt Auguſt begnadigt wurde, und daß 1558 der Rat die auf den Stadtfluren bisher ausgeübte Jagdgerechtigkeit an den Kurfürſten für ein jährliches Deputat von vier Zinſen überließ. Im übrigen berichtet er von großen Feuersbrünſten, welche 1564 und 1596 die Stadt heimſuchten, und von einer peſtartigen Krankheit, an welcher 1474 Perſonen in der Zeit vom 4. April bis 30. November 1577 dahinſtarben, während eine zweite 1613 ausgebrochene Seuche ebenfalls über 1400 Perſonen hinwegraffte. In der Zeit von 1630—1642 litt Roßwein unter den Drangſalen des dreißigjährigen Krieges durch Plünderungen, Seuchen und unerſchwingliche Kontributionen, welche den Rat zum Verkaufe des Vorwerkes Hohenlauft und zur Aufnahme von Schulden nötigten. Der Wohlſtand der Stadt wurde auf Jahrhunderte hinaus vernichtet. Der größte Brand vom 24. Juli 1806 zerſtörte beinahe die ganze Stadt, die Kirche mit inbegriffen, welche reich ausgeſtattet war und viele Kunſtwerke aus dem Mittelalter, teilweiſe noch aus dem Kloſter Zella herrührend, beſaß. Bald nach dem Brande wurde Roßwein auch durch die Not der Napoleoniſchen Kriege und viele Einquartierungen heimgeſucht. Von allen dieſen ſchweren Prüfungen konnte ſich die Stadt nur langſam erholen. Als im Jahre 1814 zur Deckung außergewöhnlicher Bedürfniſſe eine große Summe auf die ſteuerfähigen Bürger der Stadt umgelegt werden mußte, fand eine der erſten Zählungen in dieſem Jahrhundert ſtatt, bei welcher man 1537 männliche und 1740 weibliche, zuſammen 3277 Perſonen ermittelte.

Der eigentliche Aufſchwung der Stadt erfolgte erſt in den dreißiger Jahren, als die Wunden der Napoleoniſchen Kriege und des großen Brandes vernarbt waren, und als ſich nicht nur die allgemeine politiſche und wirtſchaftliche Weltlage und die deutſchen und ſächſiſchen Zuſtände, ſondern auch die lokalen Verhältniſſe der Schule und Kirche und des Gewerbeweſens günſtiger geſtalteten.

III. Der Einfluß politiſcher, techniſcher, kommunaler und perſönlicher Verhältniſſe auf die Lage des Handwerks in Roßwein von 1830—1896.

Die Lage des Handwerks der Stadt Roßwein beginnt ſich eigentlich erſt im vierten Jahrzehnt in merklicher Weiſe zu ändern. Jedenfalls können

die Urſachen der ſich ganz allmählich vollziehenden Wandlungen erſt von da an genauer beobachtet und feſtgeſtellt werden. Wie die meiſten deutſchen Kleinſtädte, beſtand auch Roßwein vor 1830 hauptſächlich aus Handwerkern und Ackerbürgern mit größeren, mittleren oder kleinen gewerblichen und landwirtſchaftlichen Betrieben, ſodann aus einer Anzahl von Kaufleuten, Gaſtwirten, Fuhrwerksbeſitzern, aus mehreren Geiſtlichen, Lehrern, Gerichts- und Verwaltungsbeamten, Rechtsanwälten, Ärzten, dem Apotheker, Heilgehilfen, Schreibern, Wächtern, Boten und Handarbeitern mit oder ohne Familie. Die meiſten Einwohner hatten ein dürftiges Auskommen, nur wenige Kaufleute, Gutsbeſitzer, größere Handwerker und akademiſch gebildete Bürger konnten beſcheidene Anſprüche befriedigen. Die Großinduſtrie mit ihren Maſchinen und Arbeitermaſſen hatte ſich vor 1830 in Deutſchland noch wenig entwickelt. Alles dies änderte ſich eigentlich erſt mit der Begründung des Zollvereins, mit den gleichzeitig faſt überall zu allgemeiner Anwendung kommenden Fortſchritten der Technik und des Verkehrsweſens und mit der äußeren und inneren Politik der europäiſchen und transatlantiſchen Staaten.

In erſter Linie iſt hervorzuheben, daß der im vierten Jahrzehnt beginnende Bau von Eiſenbahnen einen vollſtändigen Umſchwung im Verkehrs- und Erwerbsleben aller Kulturnationen herbeigeführt hat. Weitere Erfindungen im Bereiche der Technik und der Naturwiſſenſchaften bewirkten, daß der Gebrauch von Maſchinen, ſowie Wiſſenſchaft und Kunſt in alle Gebiete menſchlicher Thätigkeit eindrangen und überall Verbeſſerungen in Landwirtſchaft, Bergbau, Gewerbe und Handel hervorriefen. Zu der Anwendung des Dampfes für die Kommunikation zu Lande und zu Waſſer geſellten ſich die Telegraphie und die Kräfte des Elektromagnetismus und des Gaſes. Produktion und Abſatz nahmen in ungeahnter Weiſe zu. Obwohl die Maſchinenarbeit in einzelnen Gewerben die Handarbeit beſchränkte oder verdrängte, ſo wurden doch ſehr bald für neu entſtehende Gewerbe und für die wachſende Großinduſtrie immer mehr Arbeitskräfte gebraucht und auch Frauen und Kinder zahlreicher in der Induſtrie verwendet. Es ſind daraus große Veränderungen in den handwerksmäßigen und hausinduſtriellen Betrieben entſtanden. Neue Unternehmungen haben die alten Betriebsformen verdrängt. Wenn auch viele Handwerke noch immer einen goldenen Boden haben, namentlich ſobald ſie zum Kunſtbetriebe oder zur geteilten Arbeit übergegangen ſind, ſo iſt dies doch nicht bei allen der Fall. Viele Gewerbe ſind noch immer im Übergange zu neuen Geſtaltungen begriffen. Die Großinduſtrie und das Eiſenbahnweſen haben nicht nur die Oberfläche der Erde anders geſtaltet, ſondern auch ganze Städte und Dörfer in den beiden letzten Menſchenaltern ſo umgewandelt, daß ſie hinſichtlich ihres Umfanges,

ihrer Lage und des Wohlstandes der Bevölkerung von jemandem, der sie Jahrzehnte lang nicht besucht hat, kaum wiederzuerkennen sind.

Auch die äußere und innere Politik der großen Kulturstaaten hat der Welt seit 60 Jahren ein anderes Gepräge aufgedrückt. Die europäischen Völker hatten sich von den Wirren der Napoleonischen Kriege in 15 Friedensjahren wieder leidlich erholt, als in Frankreich 1830 eine neue politische Bewegung ausbrach, welche zur Entthronung Karls X. und zur Erwählung Louis Philipps zum König der Franzosen führte und in einer Reihe deutscher Staaten ein freieres politisches Leben anbahnte.

Auch das Königreich Sachsen erhielt am 4. September 1831 eine konstitutionelle Verfassung, welche dem öffentlichen Leben großen Aufschwung verlieh und ein reges Interesse aller Volkskreise an den staatlichen und kommunalen Angelegenheiten erweckte. Die Bürger fühlten sich zur Mitwirkung an der Staats- und Gemeindeverwaltung auf amtlichem und nichtamtlichem Wege mit verpflichtet und legten die bessernde Hand zunächst an das Gewerbe- und Schulwesen.

Das wichtigste Ereignis im deutschen Gewerbewesen war die Begründung des Zollvereins, welcher der Mehrzahl der deutschen Staaten einen großen freien innern Markt für ihre landwirtschaftlichen und gewerblichen Produkte eröffnete und Handel und Industrie erheblich stärkte. Der sächsische Gewerbefleiß, welcher, unterstützt durch die Leipziger Messen, schon seit Anfang des Jahrhunderts dem Export seiner Erzeugnisse über Sachsen hinaus zustrebte, hatte den größten Vorteil von dem Wegfall der Binnenzölle nach dem benachbarten Preußen, Bayern und den thüringischen Staaten. Die unter den Zollvereinsstaaten auf je 12 Jahre festabgeschlossenen und regelmäßig wieder erneuerten Verträge, welche nur unter Zustimmung aller beteiligten Regierungen abgeändert werden konnten, sicherten den Industriellen auf längere Zeiträume ein großes freies Absatzgebiet und eine gewisse Stabilität der Gesetzgebung. Schroffer Wechsel der Zollsätze, plötzliche Erschwerung der Zufuhren und Ausfuhren und unberechenbare Majoritätsbeschlüsse waren nicht zu befürchten, und die Gesamtheit der Zollvereinsstaaten hatte bei Verträgen mit dem Auslande mehr Gewicht und Aussicht auf Handelserleichterungen als die früheren Einzelstaaten. Die Leitung des Zollvereins durch Preußen war durchaus maß- und rücksichtsvoll gegen die Bundesgenossen. Die erste große Industrieausstellung, welche die Zollvereinsstaaten im Jahre 1844 in Berlin abhielten, gab ein wohlgelungenes Bild von den Fortschritten des deutschen Gewerbewesens. Man gewann in Deutschland immer mehr Vertrauen zu der eigenen Leistungsfähigkeit. In Berlin vereinigten sich im Jahre 1844 auch zum erstenmal hervorragende

Industrielle zur Bildung eines „Vereins für das Wohl der Hand- und Fabrikarbeiter", dessen Hauptgrundsätze dahin lauteten, daß die Verbesserung der sittlichen und wirtschaftlichen Zustände der Hand- und Fabrikarbeiter eine dringende und sehr wichtige Aufgabe der Zeit sei, welche man durch Gründung eines Centralvereins mit Lokal- und Provinzialvereinen unter thätiger Mitwirkung der Arbeiter selbst lösen müsse. Aus diesem Vereine ist später der große deutsche „Centralverein für das Wohl der arbeitenden Klassen" hervorgegangen, dem auch viele sächsische Großindustrielle angehören.

Der Zollverein blieb auch in den Jahren der politischen Bewegung von 1848 und 1849 unerschüttert; seine Verhandlungen, Beschlüsse und Verträge hatten von jeher mehr materielle Bedeutung als diejenigen des Deutschen Bundestages. Der Zollverein dehnte sogar im Jahre 1853 seine Grenzen weiter auf Hannover und Oldenburg aus, faßte dadurch festen Fuß an der Nordsee und stärkte seine Weltstellung durch verschiedene Handels- und Zollverträge mit außerdeutschen Staaten.

In den Beziehungen nach außen war es für die ganze zollvereinsländische Industrie und insbesondere auch für die von 1834 an langsam erstarkende, allmählich zum Fabrikbetrieb übergehende Tuchindustrie Roßweins sehr vorteilhaft, daß die nordamerikanische Union unter dem Einflusse der Südstaaten, welche der internationalen Verkehrsfreiheit zuneigten, bis zum Jahre 1860 einen für die europäischen Fabrikerzeugnisse sehr günstigen Zolltarif hatte und daß die Entdeckung der kalifornischen und australischen Goldschätze, welche mit dem Siege der englischen Freihandelsagitation und der Aufhebung der englischen Navigationsakte zusammenfiel, einen beispiellosen Aufschwung auf allen Gebieten des internationalen Wirtschaftslebens hervorrief, der seinen Höhepunkt in der ersten Hälfte der 50er Jahre erreichte und sich auf den ersten beiden Weltausstellungen in London und Paris glänzend widerspiegelte. Der Krimkrieg brachte nur eine vorübergehende Unterbrechung hervor. Erst die von Amerika ausgehende große Handelskrisis von 1857, noch mehr aber das Jahr 1860 bewirkte eine Wendung. Die Sklavereifrage entfachte den Bürgerkrieg zwischen den nördlichen und südlichen Staaten der nordamerikanischen Union. Nach der Besiegung der Südstaaten gewann die schutzzöllnerische Richtung der Nordstaaten in Amerika immer mehr die Oberhand, wodurch auch die sächsischen Industrieplätze sehr beeinträchtigt worden sind. Es war ein Glück für den Zollverein, daß gerade in der Zeit, als der Bürgerkrieg und die veränderte Zollpolitik der nordamerikanischen Union dem Handel und der Ausfuhr Deutschlands große Erschwerungen bereiteten, in Europa selbst infolge der

englischen Freihandelspolitik und durch die sogenannten westeuropäischen Handelsverträge wesentliche Erleichterungen des internationalen Verkehrs angebahnt wurden.

Von besonderer Bedeutung wurde der Zoll- und Handelsvertrag, den Frankreich im Jahre 1861 zunächst mit Preußen abschloß, welches seinerseits die Zollvereinsverbündeten vor die Wahl stellte, entweder dem preußisch-französischen Handelsvertrage beizutreten oder aus dem Zollverein auszutreten. Die süddeutschen Staaten, welche anfänglich dem Handelsvertrage mit Frankreich widerstrebten, mußten schließlich doch ihr Einverständnis erklären, um nicht aus dem Zollverein ausgeschlossen zu werden, der bereits ein unauflösliches materielles Band um die Mehrzahl der deutschen Staaten geschlungen und die sogenannte Mainlinie schon lange vor der Begründung des Deutschen Reiches überbrückt hatte. Mit dem Anschlusse an die sogenannten westeuropäischen Handelsverträge gewann der Zollverein im Verkehr mit zahlreichen europäischen und transatlantischen Ländern das wichtige „Recht der meistbegünstigten Nation". Mit der Begründung des Norddeutschen Bundes und Deutschen Reiches ist der Zollverein in Deutschland aufgegangen und es ist nicht nur die äußere Politik und die Zoll- und Handelspolitik, sondern überhaupt die gesamte Wirtschaftspolitik in die Hände des Deutschen Kaisers und des Deutschen Bundesrats und Reichstags übergegangen.

Die deutsche Handelspolitik, welche unmittelbar nach der Begründung des Norddeutschen Bundes und des Deutschen Reiches mehr als 10 Jahre lang nach den Traditionen des Zollvereins in der Richtung der Verkehrsfreiheit geleitet wurde, begann nach dem Ausscheiden des Staatssekretärs Delbrück aus der Reichsregierung höhere Zölle auf viele Produkte, insbesondere auch auf Lebensmittel einzuführen.

Mit dem Eintritte des Reichskanzlers Caprivi hat sich durch neue Handelsverträge mit Österreich, Italien, der Schweiz, Rußland und anderen Staaten wieder eine Veränderung der Handelspolitik nach der Richtung der Verkehrsfreiheit vollzogen. Dieser Wechsel der Handelspolitik ist auch von Roßwein und wohl von der Mehrzahl der sächsischen Industriellen freudig begrüßt worden, zumal da der Zollkrieg mit Rußland und Spanien viele Exportindustrien sehr empfindlich betroffen hat.

Für das Königreich Sachsen, das zu den am dichtesten bevölkerten Ländern Europas gehört und zum großen Teil auf den Export von Industrieprodukten ins Ausland angewiesen ist, erscheint die Erleichterung des Ankaufs von Rohstoffen, Halbfabrikaten und Nahrungsmitteln als eine Lebensfrage. Trotzdem haben sich manche einheimische Gewerbe auch nach der

Verteuerung der Zufuhr und unter Erschwerung des Handels mit dem Auslande gesund weiter entwickelt, weil sich nach den kritischen Zeiten überall größerer Bedarf an Waren zeigte, weil große Veränderungen und Unternehmungen in anderen Ländern, gesteigerte Nachfrage von außen, gute Ernten, Sicherung des Friedens, neue Erfindungen und Entdeckungen, Einwanderung oder Auswanderung und sonstige Ereignisse die allgemeine Lage des Geschäfts verbesserten. Es hat sich gezeigt, daß die großen Strömungen des Weltverkehrs oft mächtiger sind als die kleinen Wellen, welche Zollmaßregeln eines einzelnen Staates verursachen und daß außer den internationalen und nationalen Einflüssen insbesondere auch lokale Ereignisse und Verbesserungen oder erhebliche technische, geistige und sittliche Fortschritte des Unternehmer- und Arbeiterstandes bestimmend auf die Entwicklung großer und kleiner Gemeinden einwirken.

Für die ganze deutsche Bevölkerung ist die veränderte Weltstellung des Gesamtvaterlandes, die durch die deutsche Wehrkraft mit bewirkte Sicherung des Weltfriedens, der Zufluß großer Kapitalien, die Stärkung des nationalen Bewußtseins und der Unternehmungslust, sowie die einheitliche und freiheitliche Gestaltung vieler wirtschaftlicher Verhältnisse von weitreichender Bedeutung geworden.

Deutschland ist durch ein gemeinsames deutsches Heer und durch eine deutsche Flotte nach außen und im Innern geschützt, es ist durch deutsche Gesandte und Konsuln an allen Hauptplätzen der Erde vertreten, seine Schiffe segeln unter einer gemeinsamen deutschen Flagge, das Geld- und Münzwesen ist ebenso wie das Maß- und Gewichtswesen einheitlich und fest geordnet. Ebenso besteht in Deutschland ein gemeinsames Gerichtsverfahren und Prozeßrecht, und dem schon lange gemeinsamen deutschen Strafrecht wird auch bald ein gemeinsames deutsches Civilgesetzbuch zur Seite treten. Ferner sind allen Deutschen hochwichtige persönliche Grundrechte schon durch den Norddeutschen Bund gewährleistet. Von besonders hervorragender Bedeutung waren die Einführung des allgemeinen Wahlrechts, das Gesetz über die Freizügigkeit vom 1. November 1867, das Gesetz, betreffend die Aufhebung der polizeilichen Beschränkungen der Eheschließung vom 4. Mai 1868, das Genossenschaftsgesetz vom 4. Juli 1868, die Gewerbeordnung vom 21. Juni 1869, das Gesetz, betreffend die Beschlagnahme des Arbeitslohnes vom 21. Juni 1869, das Gesetz über den Unterstützungswohnsitz vom 6. Juni 1870 und die neuesten Gesetze über Kranken-, Unfall-, Alters- und Invalidenversicherung der Arbeiter, sowie die neue Gewerbeordnung.

Die im Vorstehenden angeführten Änderungen der politischen Verfassung Deutschlands und der ganzen inneren Gesetzgebung, Rechtsprechung und Ver-

waltung haben nicht nur die Weltstellung des deutschen Volkes, sondern auch die Wohlstands- und Gewerbsverhältnisse aller Einzelstaaten mächtig beeinflußt. Kein deutscher Mittelstaat hat den Umschwung der Verhältnisse der beiden letzten Menschenalter so empfunden, wie Sachsen, das schon in den 30er Jahren am dichtesten bevölkert war und durch die Gewerbefreiheit und Freizügigkeit noch weit mehr Zuzug von außen erhalten hat. Sachsen hat aber, unabhängig von den deutschen Ereignissen, auch selbst im eigenen Innern große Veränderungen in seinem Schulwesen, Finanzwesen, Gewerbewesen, Rechtswesen und in der Verwaltung durchgeführt. Von durchgreifender Wichtigkeit für die Entwicklung des Landes und der Bewohner waren namentlich das treffliche Schulgesetz vom 6. Juni 1835, ferner die Armenordnung vom 22. Oktober 1840, das neue Gewerbegesetz vom 15. Oktober 1861, das neueste Schulgesetz vom 26. April 1873, welches die Fortbildungsschule obligatorisch machte und die vielen auf die Hebung des gewerblichen Fachschulwesens und die Regelung der Fabrikinspektion bezüglichen Verordnungen und Maßregeln.

Außer den im Vorstehenden erwähnten internationalen, nationalen und speciell sächsischen Ereignissen und Maßregeln haben nun aber auch die engeren kommunalen Verhältnisse und persönlichen Bemühungen von Industriellen und Nichtindustriellen die Entwicklung des Roßweiner Erwerbslebens in den beiden letzten Menschenaltern wesentlich mit beeinflußt. —

Vor allem ist hervorzuheben, daß sich in der Roßweiner Hauptindustrie unter den Tuchmachern mehrere unternehmende, geschickte und fleißige Meister befanden, welche rechtzeitig zum Großbetriebe übergingen und zahlreiche notleidende Handwerker, denen es an Absatz auf den Leipziger Messen und sonst fehlte, in ihren Fabriken beschäftigen konnten; ferner wagten es einige bereits ansässige Kaufleute und Gewerbtreibende und herzuziehende Fremde, Gewerbzweige neu einzuführen, die früher noch gar nicht in Roßwein heimisch waren, wie z. B. die Cigarrenindustrie, das Gravier- und Prägegewerbe, die Schuhfabrikation, die Deckenfabrikation, die Achsenfabrikation, Metallwarenfabrikation, Gelbgießerei, Filzwarenfabrikation, Eisengießerei, Maschinenfabrikation, Glasschleiferei, Wolframfabrikation 2c.

Weiter wirkte die Verbesserung des Schul- und Kirchenwesens, der städtischen und Gerichtsverwaltung und der gemeinnützigen Vereinsthätigkeit sehr erfolgreich für Hebung des Handwerks und für Einführung von neuen Erfindungen, Maschinen und Arbeitsmethoden. Die Einwohnerzahl ist seit der ersten Zollvereinszählung vom Jahre 1834 bis 1864 von 4202 auf 6561 und von 1864 bis 1894 von 6561 auf 7804 gestiegen. Am 1. Dezember 1895 hatte Roßwein 8062 Einwohner.

Während es im Jahre 1834 in Roßwein nur 5 Lehrer gab, war die Zahl bereits 1864 auf 12 und 1894 auf 22 gestiegen. Es kamen auf 1 Lehrer im Jahre 1834: 180 Schüler, 1864: 94 und 1894 nur 60 Schüler. —

Neben tüchtigen Lehrern haben in Roßwein auch gute Geistliche nicht nur für Erbauung und Seelsorge, sondern auch für geistige Belehrung gewirkt und eine Reihe gemeinnütziger Schöpfungen ins Leben gerufen. Der im Jahre 1831 nach Roßwein berufene Pastor Karl Friedrich Böhmert begründete schon im Jahre 1832 in Roßwein eine Sonntagsschule und im Jahre 1834 einen Gewerbeverein, sodann in den vierziger Jahren eine Volksbibliothek und einen Gesellenleseverein, ferner im Jahre 1847 einen Hilfsverein und im Jahre 1849 einen Krankenunterstützungsverein, welcher noch heute unter dem Namen „Pastorkasse" als ein durchaus freiwilliger Verein neben verschiedenen obligatorischen Krankenkassen fortbesteht und der Bevölkerung nützliche Dienste leistet.

Auch die Nachfolger des Pastor Böhmert, der von 1831—1868 in Roßwein wirkte, und ihre Amtsbrüder im Diakonat, sowie zahlreiche Volksschul- und Fachschullehrer haben nicht bloß für die Erbauung der Bevölkerung, für Kräftigung und Stärkung ihres Willens und Gewissens, sowie für geistige Belehrung gesorgt, sondern im Bunde mit den Verwaltungs- und Gerichtsbeamten, mit Ärzten, Apothekern und höher gebildeten Personen das Vereins- und Erwerbsleben auch praktisch gefördert.

Die im Jahre 1832 ins Leben gerufene Roßweiner Sonntagsschule diente der aus der Volksschule entlassenen Jugend als eine der ersten sächsischen Fortbildungsschulen. Der Unterricht wurde anfänglich Sonntags nach Beendigung der Kirche von 10—12 Uhr und nachmittags von 2—3 Uhr, später auch Montag abends erteilt und schon im ersten Jahre zählte die erste Klasse 33, die zweite 61 und die dritte 46 Schüler. Als Unterrichtsgegenstände wurden vorläufig aufgenommen: a. Lese- und Denkübungen, b. Schreiben, c. Kopf- und Tafelrechnen, d. Zeichnen, e. Stilübungen und Orthographie, f. Moral und Religion. Vom Jahre 1835 bestand die Sonntagsschule aus einer Gewerbeabteilung und zwei Klassen. Für die Gewerbeabteilung wurden als Unterrichtsfächer neu aufgenommen: Mathematik, Mechanik, Physik, gegeben vom Rektor Dr. Franke, welcher später an die polytechnische Schule in Dresden als Lehrer berufen wurde und als Mitdirektor des Polytechnikums in Hannover gestorben ist. Außerdem wurde in der Gewerbeabteilung noch Unterricht in sächsischer Geschichte von dem Gerichtsdirektor Dr. Glöckner erteilt, der später auch nach Dresden als Rat ins Finanzministerium berufen wurde. Die beiden verdienten Männer,

Rektor Franke und Gerichtsdirektor Glöckner, welche wie die übrigen Lehrer den Unterricht an der Sonntagsſchule ganz unentgeltlich erteilten, waren nicht nur Mitbegründer der Sonntagsſchule, ſondern auch des Gewerbevereins, in welchem ſie ebenfalls viele inſtruktive Vorträge hielten.

Im Jahre 1836 wurde die Roßweiner Sonntags- und Gewerbeſchule unter das Miniſterium des Innern in Dresden geſtellt, von dem ſie jährlich eine Unterſtützung von 100 Thalern erhielt, aus welcher ſpäter Beſoldungen an 4 Lehrer der Volksſchulen für den an der Sonntagsſchule erteilten Unterricht gezahlt wurden. — Im Jahre 1837 wurde im Anſchluſſe an die Sonntagsſchule eine Zeichenſchule für Mädchen eingerichtet, in der Sonntags von 11—12 Uhr unterrichtet wurde. Die Zahl der Schülerinnen betrug 29. — In den Jahren 1839 und 1840 meldeten 16 Geſellen der Schuhmacherinnung und 41 Geſellen der Tuchmacherinnung gleichzeitig ihren Eintritt in die Sonntagsſchule an, wodurch die Schülerzahl auf 140 ſtieg. Im Jahre 1844 trafen mehrere Innungen die Beſtimmung, daß ihre Lehrlinge die Sonntagsſchule zwei Jahre lang beſuchen müßten. Im Jahre 1845, als die Schülerzahl auf 149 geſtiegen war, wurde aus der Sonntagsſchule heraus ein Geſellenleſeverein mit über 150 Mitgliedern begründet. — Im Jahre 1869 übernahm der Nachfolger des Paſtor Böhmert, Paſtor Kunze, die Sonntagsſchule mit 154 Schülern. Unter ihm entwickelte ſich die Schule auch in den nächſten Jahren geſund weiter, ſo daß im Jahre 1870 an ihr 4 Lehrer 8 Unterrichtsſtunden hielten. Erſt das ſächſiſche Schulgeſetz vom 26. April 1873, welches die obligatoriſche Fortbildungsſchule einführte, machte die Roßweiner Sonntagsſchule überflüſſig. Dieſelbe legt von dem Bildungsſtreben der Roßweiner Bevölkerung ein ſchönes Zeugnis ab und beweiſt, daß man in Sachſen ſchon vor mehr als zwei Menſchenaltern die Notwendigkeit einer Fortbildung der aus der Volksſchule entlaſſenen Jugend anerkannt und dafür freiwillige Opfer an Zeit und Geld von ſeiten der höher gebildeten Klaſſen gern gebracht hat. Es ſind aus der Roßweiner Sonntagsſchule auch zahlreiche Männer hervorgegangen, welche das gewerbliche Leben ihrer Vaterſtadt weiter vorwärts gebracht und in ſchweren kritiſchen Zeiten wacker gewirkt haben.

Gleich wichtige Dienſte wie die Sonntagsſchule mit ihrer Gewerbeabteilung hat der im Jahre 1834 begründete Gewerbeverein der Stadt Roßwein und ihrem Gewerbeweſen geleiſtet. Über den „Zweck des Vereins“ und die „Mittel zur Erreichung des Zwecks“ enthalten die Statuten folgende Beſtimmungen:

„§ 1. Der Gewerbeverein zu Roßwein beſchäftigt ſich mit Fortbildung der hieſigen Gewerbtreibenden durch Mitteilungen und Bekanntmachungen,

auch gegenseitige Beratung über neue, in die hier vorherrschenden Gewerbszweige einschlagenden Erfindungen, mit Errichtung und Leitung einer Gewerbsschule, und mit Begründung anderer hierauf bezüglichen Institute. Er hat ferner die Einführung neuer, am hiesigen Orte noch nicht gebräuchlichen Gewerbszweige, sowie die Verbesserung der hiesigen Gewerbspolizei durch diesfalls an die Stadtbehörde zu bringende Vorschläge zum Zweck.

§ 2. Zur Erreichung dieses Zwecks werden Versammlungen und in diesen Vorträge über gewerbwissenschaftliche Gegenstände gehalten, ein auf diese Wissenschaften berechneter Lesezirkel eröffnet, und eine Bibliothek sowie Modellsammlung angelegt."

Im Roßweiner Gewerbeverein waren von Anfang an alle Berufsstände vertreten. Handwerker, Fabrikanten, Kaufleute, Geistliche und Lehrer, Richter und Verwaltungsbeamte, Ärzte, Rechtsanwälte und überhaupt Männer aller Volkskreise haben darin treulich wie eine große Familie zusammengewirkt, um sich fortzubilden, einander zu helfen und das Wohl der Vaterstadt zu fördern, und am 60. Stiftungsfeste, am 14. November 1894, hat ein Bestand von 222 Mitgliedern Zeugnis von der wachsenden Blüte des Vereins abgelegt.

Die wohlerhaltenen Protokolle des Roßweiner Gewerbevereins geben einen interessanten Einblick in die vielseitigen Verhandlungen der Mitglieder und in das gesamte innere Gewerbsleben der Stadt während eines Zeitraumes von zwei Menschenaltern. Während die wissenschaftlichen Vorträge, an welche sich regelmäßig Diskussionen anschlossen und ein sog. Fragekasten reichliche Gelegenheit zu gegenseitigem Gedankenaustausch boten, nahmen wiederholt auch praktische Aufgaben die Thätigkeit der Mitglieder in Anspruch, wie z. B. die Förderung der Sonntagsschule, die Errichtung einer Sparkasse, die Gründung einer Bibliothek und eines Vorschußvereins, die Veranstaltung von Roßweiner Gewerbeausstellungen, die Beschickung fremder Ausstellungen, die Feststellung von Gutachten über volkswirtschaftliche oder technische Fragen und administrative Maßregeln, die Beratung über Streitigkeiten und Differenzen zwischen verschiedenen Innungen, über die Verhältnisse der Gesellen, Lehrlinge und Arbeiter, über Maßregeln zur Überwindung von Krisen und Erschütterungen des städtischen Erwerbslebens, über die Einführung neuer Industrien, über die Errichtung von gewerblichen Fachschulen und über zahlreiche andere Angelegenheiten.

Die ersten Vorträge im Jahre 1834 hielten Gerichtsdirektor Dr. Glöckner über „den Unterschied zwischen Gewerbefleiß und Gewerbegeist" und Rektor M. Franke „über die in Bezug auf die Fabrikunternehmungen zu bekämpfenden Vorurteile", während Pastor Böhmert den Gewerbeverein als

gemeinnütziges Unternehmen begrüßte und sich über „Bildungsanstalten" und speciell über die neu begründete „Sonntagsschule" verbreitete und ihre Förderung den Mitgliedern empfahl, was u. a. dadurch geschah, daß der Gewerbeverein für Lehrmittel sorgte, Prämien für fleißige Schüler stiftete und die Handwerksmeister aufforderte, ihre Gesellen und Lehrlinge zum fleißigen Besuch der Sonntagsschule anzuhalten. Eine Reihe technischer Fragen kam gleich im Anfange zur Erörterung: ob und wie die Wattefabrikation in Roßwein heimisch gemacht werden könne, ferner über die Entstehung der Tuchmanufaktur in Roßwein, über Verbesserungen beim Appretieren und Zurichten der Tücher, über das Ausdämpfen der Hölzer und über verschiedene neuere Methoden und Verbesserungen, welche in gewerblichen Fachzeitungen angeregt worden waren. Bemerkenswert sind auch gleich in den ersten Jahren Vorträge des Diakonus Feine über Zünfte, über Lehrlinge und Gesellen im Verhältnis zu ihren Lehr- und Brotherren; ferner Vorträge des Roßweiner Apothekers, sowie ärztliche Vorträge über diätetische Verhaltungsmaßregeln beim gesunden menschlichen Organismus, über Kaltwasserkuren, über die Ursachen der großen Sterblichkeit im Kindesalter, über Mineralwässer und Mineralwasseranstalten, über die Heizung von Zimmern, über gesundes Wohnen, über Seuchen sonst und jetzt, über Desinfektion, über Kenntnis und Behandlung des menschlichen Körpers, über die wichtigsten Lebensvorgänge im gesunden menschlichen Organismus, über Gebrechen und Krankheiten verschiedener Berufsarten u. s. w. Stadtrichter Meding machte schon in der achten Sitzung am 6. Februar 1835 Mitteilungen über die Statuten der zu gründenden Sparkasse, welche erst im Jahre 1838 wirklich ins Leben trat.

Hand in Hand mit den Beratungen über technische Neuerungen und volkswirtschaftliche Reformen ging die Erörterung von Anfragen, welche der Gewerbeverein gutachtlich beantworten sollte. Auf ein Schreiben der Amtshauptmannschaft zu Rochlitz, ein Gesuch jüdischer Handelsleute, der Gebrüder Auer in Böhmen, betreffend, ihnen zeitweilig den Aufenthalt in Roßwein behufs des Handels mit Schafwolle zu gestatten, antwortete der Gewerbeverein gutachtlich: „In seiner Sitzung vom 29. Mai 1835 sei zwar die Meinung fast aller Teilnehmer dahin gegangen, daß es wünschenswert sei, den Wollhandel in hiesiger Stadt von Christen und nicht von Juden betrieben zu sehen, da man letztere, sollten sie ihre Befugnisse nicht überschreiten, nicht genug bewachen könne; aber, da einmal der Wollhandel auf hiesigem Platze schon von Juden betrieben werde, sei es für die Fabrikanten nur wünschenswert, wenn größere Konkurrenz eintrete. Dafür habe besonders Tuchmachermeister Frohberg einleuchtend gesprochen. Die Erteilung

der Konzession an Gebrüder Auer fände man daher unbedenklich und wünschenswert (Schreiben vom 1. Juni 1835). In ähnlich toleranter und liberaler Weise sprach sich der Gewerbeverein im Jahre 1836 infolge einer Aufforderung der Amtshauptmannschaft in Rochlitz auch gutachtlich für Freigebung des Garnhandels aus, „denn sowie die Konkurrenz für jeden Handelszweig wohlthätige Folgen mit sich führe, so müsse auch hier dieselbe wohlthätig einwirken und der Fabrikant nach Aufhebung der Beschränkung ‚die Auswahl unter den besten und wichtigsten Gespinsten haben' (Gutachten vom 24. September 1836)".

Der Roßweiner Gewerbeverein nahm sich auch schon frühzeitig der allgemeinen städtischen Angelegenheiten und der ländlichen Interessen an. In einem Schreiben vom 12. September 1836 wird der Stadtrat von ihm gebeten, „die schon früher in Roßwein üblich gewesene Abhaltung eines Viehmarktes in Gang zu bringen, und zwar in so umsichtiger Weise, wie dies bei der Wiederherstellung des Getreidemarktes geschehen sei. Man möge sich zu diesem Zwecke mit dem ökonomischen Verein in Nossen seitens des Stadtrates und des Gewerbevereins gemeinschaftlich in Verbindung setzen und sich eines ‚Herrn Schale allhier' bedienen, um die niederländischen Ökonomen für dieses Vorhaben günstig zu stimmen".

Die sociale Frage pochte schon vor 60 Jahren vernehmlich an die Thüren der Meister und Fabrikanten. In der achten Sitzung des Gewerbevereins vom 6. Februar 1835 hielt Rektor Franke einen Vortrag „über die bei den Fabrikarbeitern vorgekommenen Ungebührnisse und Aufstände"; aber durch die Verhandlungen und Protokolle geht ein Geist der Milde und des Wohlwollens gegen die noch abhängigen Gesellen und Arbeiter und gegen die gewerbliche Jugend überhaupt. Die Meister wurden an ihre Pflicht erinnert, ihre Gesellen und Lehrlinge zum Besuche der Sonntagsschule anzuhalten, ihnen gute Lektüre zu verschaffen. Es wurde auch empfohlen, den Sonntagsschülern den Zutritt zu den öffentlichen Versammlungen des Gewerbevereins als Zuhörer zu gestatten.

Am nächsten lag dem Gewerbeverein von Anfang an die eigentliche Handwerkerfrage, das Verhältnis des Handwerks zur Großindustrie, die Ausbildung zum Handwerk, die innere Organisation und die ganze Zukunft der gewerblichen Produktion, die sich früher in Roßwein mehr in der Form des Handwerks und der Hausindustrie vollzog und erst allmählich zum Fabrikbetrieb überging. Die Mängel und Mißbräuche des Innungswesens wurden schon sehr bald nach der Begründung des Gewerbevereins erörtert, und die Verhandlungen über Abhilfe derselben ziehen sich wie ein roter Faden durch die Protokolle der beiden ersten Jahrzehnte. Schon in der 13. Sitzung vom

26. Juni 1835 wurden Differenzen zwischen der Leineweberinnung und den Schwarzfärbern wegen des Handels mit gefärbter Leinwand zur Sprache gebracht und Vorschläge zur Beilegung erbeten. Im Jahre 1836 regte der Kunst- und Gewerbeverein zu Leipzig sogar „die förmliche Umgestaltung des Zunftwesens nach den Bedürfnissen der neueren Zeit" an und hatte zu dieser Reform ein Komitee von 13 Vereinsmitgliedern eingesetzt; aber von Erfolgen dieses Reformversuchs verlautet nichts. Im Protokoll der 29. Sitzung vom 14. Januar 1837 wurde wieder über Gewerbefreiheit und Innungswesen verhandelt und bemerkt: „Im Innungswesen zeigen sich Mängel und Mißbräuche; da man von der Gewerbefreiheit nichts hält, wird die Geschäftsdeputation ersucht, Vorschläge zur Abhilfe dieser Übelstände zu machen." Erst die Einführung der Gewerbefreiheit i. J. 1861 machte den unerquicklichen inneren Streitigkeiten und dem vergeblichen Ankämpfen der Handwerker gegen die Umgestaltung der Technik und die Einflüsse des Fabrikbetriebes ein Ende. Von da an begegnet man im Roßweiner Gewerbeverein weit häufiger Beratungen über das neue Gewerbegesetz, über die Errichtung einer Handwerkerschule, über die Vorschußvereine von Schulze-Delitzsch, über volkswirtschaftliche Vereine und deren Wirksamkeit für Gewerbefreiheit und Freizügigkeit, über die Absatzwege für das Kleingewerbe, über die Bedeutung des Kredits für Handel und Gewerbe, über Lehrlingsausbildung, über Hebung des Kunstgewerbes, über die Grundbedingungen der gewerblichen Blüte eines Ortes, über zahlreiche volkswirtschaftliche Fragen, über Arbeit und Kapital, über Kreditbanken, über Geldwesen, Goldwährung, Kornzölle, Patentwesen, Stellung des Kunstgewerbes zum Fabrikbetrieb, über Kunst und Kunstgewerbe, über Betriebsreformen im Kleingewerbe 2c.

Neben den großen Ereignissen auf dem technisch-volkswirtschaftlich-socialen Gebiete lassen sich auch die Wirkungen der politischen Weltereignisse der Jahre 1848, 1866, 1870 und 1871 und die Eindrücke der Weltausstellungen in London, Paris, Wien, Philadelphia, Chicago deutlich aus den Protokollen erkennen. In dem Roßweiner Gewerbeverein hat von jeher ein reges geistiges Leben geherrscht; auch fremde Wanderredner sind wiederholt herangezogen worden. Ferner hat sich der Roßweiner Gewerbeverein von Anfang an eifrig an den Bestrebungen beteiligt, die verschiedenen sächsischen Gewerbevereine zu einem Centralgewerbeverein und zu gemeinsamen Schritten im Dienste des Gemeinwohls und der vaterländischen Gewerbthätigkeit zusammenzubringen.

Zu den segensreichsten Veranstaltungen des Roßweiner Gewerbevereins gehört auch die Abhaltung von Gewerbe- und Industrieausstellungen in den

Jahren 1851, 1858 und 1879. Roßwein ist eine von denjenigen Städten, welche in Bezug auf Lokalausstellungen nicht bloß in Sachsen, sondern in ganz Deutschland bahnbrechend vorgegangen sind. Vor der ersten Roßweiner Gewerbeausstellung im Jahre 1851 hatten in Sachsen ähnliche Veranstaltungen nur in Frankenberg (Ausstellung dortiger Erzeugnisse im Jahre 1847) und in Zwickau (erste Ausstellung gewerblicher Erzeugnisse von Zwickau und Umgegend im Jahre 1847) stattgefunden. Die in den dreißiger Jahren zu Dresden abgehaltenen Ausstellungen sächsischer Erzeugnisse und die späteren Industrieausstellungen der polytechnischen Gesellschaft zu Leipzig waren größere Unternehmungen, für deren Gelingen schon die größeren durch die Aussteller gebildeten Interessentenkreise eine gewisse Bürgschaft boten. In Roßwein nahm der Gewerbeverein alles Risiko und alle mit den Ausstellungen verbundenen Arbeiten auf sich, und der Umstand, daß die Kosten immer voll gedeckt wurden, läßt vermuten, daß auch alle Ausstellungen ihren Zweck vollständig erfüllt haben, daß sie einerseits die Leistungsfähigkeit der Roßweiner Gewerbtreibenden in das rechte Licht gesetzt, andererseits auch den Industriellen selbst viele Anregungen zur Verbesserung ihrer Einrichtungen und zur Vervollkommnung ihrer Fabrikate gegeben haben. Den Einfluß, den in dieser Beziehung eine Ausstellung im Jahre 1851 ausgeübt hat, muß man als einen viel wirksameren betrachten, als er durch ein gleiches Unternehmen jetzt ausgeübt werden könnte, weil bei dem heutzutage hochentwickelten Weltverkehr und der geradezu erstaunlich ausgebildeten Reklame die Fortschritte der Industrie und Technik in der Regel auch ohne Ausstellungen zur Kenntnis der wirklichen Interessenten gelangen. Die Bedeutung der Ausstellungen in den Jahren 1851 und 1858 erhöht sich aber noch dadurch, daß sie vor Einführung der Gewerbefreiheit und der Freizügigkeit stattfanden. In den Zeiten der Zünfte war der Verkehr zwischen den gewerblichen Kreisen verschiedener Städte verhältnismäßig schwach. Die beste und zugleich fast einzige Gelegenheit, den Stand des erlernten Handwerks auch in der Fremde kennen zu lernen, boten die Wanderjahre, und gerade darum waren sie von so schätzbarem Einfluß auf die Tüchtigkeit des künftigen Meisters. Hatte sich erst der wandernde Geselle seinen eigenen Herd gegründet, so war er in der Hauptsache dem anregenden Einfluß auswärtiger Berufsgenossen entrückt. Es ist selbstverständlich, daß unter solchen Umständen die Sicherheit des Erfolgs der Beteiligung an einer Gewerbeausstellung viel geringer sein mußte als heutzutage, wo der Weltverkehr so lebhaft geworden ist, daß alle technischen Fortschritte binnen kürzester Frist Gemeingut aller Weltteile werden. Deshalb war es ein höchst anerkennenswerter Entschluß der Roßweiner Gewerbtreibenden, im Jahre 1851 eine allgemeine Gewerbeausstellung zu ver-

anstalten und ihre Erzeugnisse dem allgemeinen Urteil preiszugeben. Die Erfahrung hat gelehrt, daß der Erfolg aller drei in Roßwein abgehaltenen Ausstellungen ein guter gewesen ist; denn gerade in den letzten Jahrzehnten haben sich in dem Roßweiner Erwerbsleben die bedeutsamsten Wandlungen vollzogen. Insbesondere hat die 1879er Ausstellung, die von allen dreien am großartigsten und wirkungsvollsten war, erhebliche Fortschritte gegen die Jahre 1851 und 1858 gezeigt.

Ein gut Teil zu den Fortschritten hat wohl auch die Beschickung anderer Gewerbe- und Industrieausstellungen beigetragen, welche auf Anregung des Roßweiner Gewerbevereins seitens vieler Mitglieder desselben stattgefunden hat; so beispielsweise die Ausstellung in München im Jahre 1854 und die sächsische Gewerbeausstellung zu Chemnitz im Jahre 1866. Andere Ausstellungen wurden auf Anregung des Gewerbevereins besucht, und zwar u. a. die sächsische Industrieausstellung zu Chemnitz, die Ausstellungen in Oschatz, Leisnig, Hainichen und Dresden. Bei allen diesen Gelegenheiten hat sich der Gesichtskreis der Beteiligten erweitert, ihr Urteil geschärft und die Fähigkeit zu selbständigem Schaffen erhöht. Aus den mündlichen Mitteilungen der Ausstellungsbesucher und aus den gedruckten Berichten konnten auch diejenigen Gewerbtreibenden, welche daheim geblieben waren, Anregung und Nutzen ziehen.

Die erste Roßweiner Gewerbeausstellung vom Jahre 1851 hatte einen Barüberschuß von 72 Thalern ergeben, der auf Antrag des Kaufmanns Gottlob Müller zum Kapitalstock einer in Roßwein zu begründenden Vorschußkasse bestimmt wurde.

Die Eröffnung der Vorschußkasse erfolgte am 1. Juli 1853. Im Jahre 1860 wurde dieselbe wieder aufgehoben und an ihrer Stelle die Gründung eines neuen, auf dem Princip der Gegenseitigkeit beruhenden Vorschußvereins beschlossen, der im Jahre 1861 in Wirksamkeit trat und durch seinen unglücklichen Zusammenbruch im April 1878 eine traurige Berühmtheit erlangt hat. —

Die Roßweiner Vorschußvereinskatastrophe hat das Gewerbeleben der Stadt $8^1/_2$ Jahre lang aufs tiefste geschädigt und die wirtschaftlichen Verhältnisse von ca. 900 solidarisch haftbaren Genossenschaftsmitgliedern in Mitleidenschaft gezogen. Der Wohlstand sank, und die Einwohnerzahl, welche 1875 6968 Personen betrug, war 1885 auf 6443 gesunken, mithin in einem Jahrzehnt um 515 Personen zurückgegangen. Die Einwirkungen dieser Krediterschütterung, wie sie in solchem Umfange nur selten vorkommt, und die Art und Weise der Abwicklung des Konkurses, sowie die erfolgreichen Bemühungen, die wirtschaftlichen Verhältnisse der Einwohner durch

Neubelebung der alten Geschäfte und durch Einführung ganz neuer Industrien wieder zu verbessern, sollen in einem besonderen Abschnitt geschildert werden.

Der Gewerbeverein hat sich auch in jener Krisis bewährt. Dem aus seiner Mitte damals gebildeten „Komittee zur Hebung der Industrie Roßweins" gelang es, nicht nur Arbeit für die damals Erwerbslosen zu beschaffen, sondern auch neue Erwerbszweige dauernd einzuführen. Der Gewerbeverein veranstaltete trotz des Zusammenbruchs des Vorschußvereins eine Gewerbeausstellung im Jahre 1879, welche einen sehr glücklichen Verlauf nahm und dem Verein nebenbei einen baren Überschuß von 2159 Mark 25 Pf. einbrachte. Es zog dadurch wieder neuer Mut und ein schaffensfreudiger Geist ein. Um dem Erwerbsleben neue Impulse zu geben, bewirkte der Gewerbeverein im Jahre 1881 die Begründung einer Webschule, zu deren Unterhaltung ein Beitrag von 500 Mk. gespendet wurde. Leider war derselben nur ein kurzes Dasein beschieden, sie mußte trotz der Gunst und Fürsorge der königlichen und städtischen Behörden noch vor Ablauf des dritten Schuljahres aus Mangel an Schülern wieder geschlossen werden. — Bald darauf gelang es dem „Komittee zur Hebung der Industrie Roßweins", die Verlegung der Müller- und Mühlenbauschule des Direktors Simon Ackermann aus Halle a. S. nach Roßwein zu vermitteln. Diese Schule, welche ihre Schülerzahl in wenigen Jahren bis auf etwa 50 steigerte, ist im Jahre 1889 von Roßwein nach Dippoldiswalde verlegt worden. Der Gewerbeverein hat sich durch die ungünstigen Erfahrungen mit der Webschule und Müllerschule nicht abhalten lassen, die gewerbliche Ausbildung der Jugend und der Erwachsenen und die Errichtung von Lehranstalten in Roßwein nach Kräften zu fördern, und widmet in neuester Zeit insbesondere der im fröhlichen Aufblühen begriffenen deutschen Schlosserschule und der Baugewerkenschule das wärmste Interesse.

Ein allgemeiner Rückblick auf die gewerbliche Entwicklung der Stadt Roßwein in den beiden letzten Menschenaltern ergiebt mithin, daß der Gewerbeverein während dieses ganzen Zeitraums eine Reihe der wichtigsten theoretischen und praktischen Aufgaben glücklich gelöst hat: er hat sich als ein Mittel- und Sammelpunkt für den persönlichen Verkehr und mündlichen Gedankenaustausch der Bevölkerung erwiesen, er hat seine Mitglieder in fortlaufender Kenntnis von den wichtigsten neueren Vorkommnissen auf dem gewerblichen und volkswirtschaftlichen Gebiete erhalten und ihnen die Bildung eines eigenen Urteils in öffentlichen Angelegenheiten wesentlich erleichtert; er hat unter schweren Erschütterungen des städtischen Kredits und Erwerbs den Gemeingeist gekräftigt, den Glauben an die Wiederkehr besserer

Zustände belebt und sich im treuen Zusammenhalten und im Verfolgen gemeinsamer Ziele einer großen Bürgerfamilie nicht unähnlich gezeigt. Es wird nunmehr, nachdem der Einfluß der politischen, technischen, kommunalen und persönlichen Verhältnisse auf den Gang des Roßweiner Erwerbslebens beleuchtet worden ist, meine Aufgabe sein, zunächst die gewerbliche Entwicklung der Stadt Roßwein von 1834—1894 im allgemeinen kurz zu charakterisieren und sodann die Entwicklung der wichtigsten Handwerks- und Fabrikzweige im einzelnen darzulegen und näher zu untersuchen, welche Handwerke in den letzten 60 Jahren ganz untergegangen sind, welche eine wesentliche Umwandlung erfahren und welche sich noch jetzt konkurrenzfähig erwiesen haben.

IV. Die gewerbliche Entwicklung der Stadt Roßwein von 1834—1894.

1. Allgemeiner Charakter der gewerblichen Entwicklung.

Die gewerbliche Entwicklung der Stadt Roßwein ist in den beiden letzten Menschenaltern besonders deshalb lehrreich, weil ihre Haupterwerbszweige große Veränderungen und zum Teil eine völlige Neugestaltung erfahren haben. Die Zeit von 1834—1864 zeigt ein stetiges Ansteigen der Bevölkerung in allen Volkszählungen von 4202 auf 6561 Einwohner, während in den Volkszählungen von 1864—1895 sich nur eine Zunahme von 6561 auf 8062 Personen ergiebt. Der Zeitraum von 1864—1875 zeigt nur ein Anwachsen von 6561 auf 6968, und der Zeitraum von 1875—1885 sogar ein Heruntergehen von 6968 auf 6443, dagegen bekundet das letzte Jahrzehnt mit seiner Steigung von 6443 auf 8062 eine sehr entschiedene Besserung und Erholung nach den Erschütterungen, welche das Erwerbsleben Roßweins in den beiden Jahrzehnten von 1864—1885 erlitten hatte. Roßwein war vor 1834 eine Kleinstadt, deren Einwohner sich meist durch Handwerksbetrieb und Hausindustrie oder durch Garten- und Feldarbeit auf eigenen oder erpachteten Ackerparzellen kümmerlich nährten. Wie in anderen Kleinstädten in der Runde gab es auch in Roßwein eine gewisse Durchschnittszahl von Bäckern, Fleischern, Schneidern, Schlossern, Tischlern, Bauhandwerkern und anderen Kleingewerbtreibenden mit einer Anzahl von Ackerbürgern, Kaufleuten und höher gebildeten Bürgern für das Kirchen-, Schul-, Justiz-, Verwaltungs- und Gesundheitswesen.

Charakteristisch war für Roßwein nur, daß nahezu 50 Prozent der Einwohner die Tuchmacherei und etwa 15 Prozent die Schuhmacherei be-

trieben und ihre Tuche und Schuhwaren auf den Leipziger Messen und auf den Jahrmärkten verschiedener sächsischer Städte, und zum Teil auch schon außerhalb Sachsens vertrieben. Die Roßweiner Tuche waren ein gesuchter Artikel. Man wurde vor 60 Jahren in Roßwein überall an diesen Haupterwerbszweig erinnert und stieß in mancher Straße fast Haus für Haus auf eine Tuchmacherwerkstatt. In Verbindung mit der Tuchmacherei stand die Färberei, Tuchbereiterei und Strumpfwirkerei. In den dreißiger und vierziger Jahren wurde die Tuchmacherei noch zu einem großen Teile als Hausindustrie betrieben. Der Übergang zum Fabrikbetrieb erfolgte nur allmählich; es dehnten jedoch schon bald nach der Begründung des Zollvereins einige intelligente Meister ihre Tuchmacherei aus, nahmen mehr Gehilfen und begründeten endlich förmliche Fabriken. Unter diesen Meistern zeichneten sich drei Männer, Grafe, Reichel und Petzoldt, durch größere Unternehmungslust aus. Sie suchten zuerst ihre Tücher in Amerika abzusetzen, wohin die Ausfuhr damals weniger erschwert war. Da sie haltbare und billige Ware lieferten, so vermehrte sich die Nachfrage nach ihren Fabrikaten; sie kauften infolgedessen größere Quantitäten Wolle auf, sorgten für reichere Zufuhr von Wolle und für Einrichtung eines Wollmarktes in Roßwein, nahmen mehr Gehilfen und Arbeiter an und veranlaßten auch viele bisherige Meister, entweder in ihren eigenen Häusern oder in neuerrichteten Fabriken für sie mit zu arbeiten, weil sie ihnen höhere Löhne und Preise wie früher und eine regelmäßige Vergütung ihrer Arbeit bieten konnten. Der Zustand des erleichterten Absatzes der Roßweiner Tuchfabrikate nach Amerika dauerte bis zum Jahre 1860, in welchem der Bürgerkrieg in den Vereinigten Staaten eine plötzliche Änderung hervorrief. Der Höhepunkt der Roßweiner Tuchfabrikation war etwa im Jahre 1850. Damals zählte man nach Angaben der Roßweiner Tuchmacherinnung 368 Tuchmachermeister, 196 Gesellen und 49 Lehrlinge, also zusammen 613 zur Tuchmacherinnung gehörige Personen.

Als im Jahre 1856, nach der Volkszählung von 1855, auch eine genaue Ermittlung der Roßweiner Innungsverhältnisse stattfand, wurde in den von dem Bürgermeister Hermann als richtig bestätigten Angaben der Tuchmacherinnung mitgeteilt, daß es im Jahre 1855 in Roßwein 351 Tuchmachermeister, 187 Gesellen und 56 Lehrlinge gab. Dazu war bemerkt: „Von 351 Meistern der Innung im Jahre 1855 betrieben 120 Meister und 2 Meisterswitwen das Gewerbe, und 229 betrieben es nicht', weil sie ihr Brot nicht dabei fanden." Die Mehrzahl der letzteren hatte ohne Zweifel in den Fabriken Arbeit gefunden.

Vergleicht man die statistischen Ermittlungen der Jahre 1850 und

1855 mit denen des Jahres 1894, ſo zeigt ſich, daß die Tuchmacherei in Roßwein immer mehr zurückgedrängt worden iſt, und andere Induſtrien an ihre Stelle getreten ſind.

Neben der Tuchmacherei war am Anfang der dreißiger bis in die Mitte der fünfziger Jahre nur noch die Schuhmacherei in Roßwein von größerer Bedeutung, da ſie ihre Schuhwaren zum größeren Teil auf auswärtigen Meſſen und Märkten abſetzte. Die Zahl der Meiſter war zwar in der Zeit von 1830—1856 von 74 auf 100 geſtiegen; von den letzteren betrieben aber ſchon im Jahre 1856 nur noch 68 das Gewerbe. Seitdem iſt der handwerksmäßige Betrieb immer mehr zurück und in den fabrikmäßigen Betrieb übergegangen. Nach einer im Jahre 1894 vorgenommenen Gewerbezählung gab es in Roßwein nur noch 51 Schuhmachermeiſter mit 27 Arbeitern, dagegen 3 Schuhfabriken mit 219 männlichen und 88 weiblichen, zuſammen 307 Arbeitern.

Wie ſich die Verhältniſſe der Tuchmacherei und der Schuhmacherei in Roßwein völlig verändert haben, ſo iſt dies noch mehr bei der Leineweberei der Fall. Die Leineweberei, welche in Roßwein nach den Zählungen von 1830 29 und 1855 noch 20 Meiſter zählte, iſt gegenwärtig überhaupt völlig verſchwunden. Die früheren Leineweber ſind Händler mit Leinenwaren geworden, welche ſie aus fremden Fabriken beziehen. Roßwein iſt aus einer Stadt, welche früher ſehr einſeitig vorzugsweiſe die Tuchmacherei betrieb, heutzutage die Stätte einer ſehr vielſeitigen Induſtriethätigkeit geworden. Es ſoll im Nachſtehenden verſucht werden, den Entwicklungsgang geſchichtlich und zahlenmäßig, ſoweit die vorhandene Gewerbeſtatiſtik dies geſtattet, zu beleuchten.

2. Die innungsmäßigen und nichtinnungsmäßigen Gewerbe.

Die zuverläſſigſten Nachrichten über das Gewerbsleben in Roßwein befinden ſich bei den Innungen und im Stadtarchiv, ſowie im Königl. ſächſ. ſtatiſt. Bureau. Die ſächſiſchen Innungen ſind im Jahre 1856, als man im Miniſterium des Innern Vorlagen zur Einführung der Gewerbefreiheit vorbereitete, der Gegenſtand einer umfänglichen ſtatiſtiſchen Erhebung geweſen, welche umfaſſende Nachrichten über die Entwicklung des ſächſiſchen Handwerks ſeit dem Anfange des Jahrhunderts geliefert hat. Nach dieſen Erhebungen gab es in Roßwein im Jahre 1856 17 Innungen, und zwar:

die Bäckerinnung	begründet	im	Jahre	1454
" Böttcherinnung	"	"	"	1536
" Fleischerinnung	"	"	"	1390 (28. Sept.)
" Lohgerberinnung	"	ums	Jahr	1669
" Kürschnerinnung	"	im	Jahre	1603
" Sattlerinnung	"	"	"	1839
" Schlosserinnung	"	"	"	1676
" Schmiedeinnung	"	"	"	1675
" Schneiderinnung	"	"	"	1556
" Schuhmacherinnung	"	vor d.	Jahre	1483
" Seilerinnung	"	im	Jahre	1799
" Tischlerinnung	"	vor d.	Jahre	1515
" Töpferinnung	"	"	"	1784
" Tuchbereiterinnung	"	im	Jahre	1590
" Tuchmacherinnung	"	"	"	1376 (7. August)
" Wagnerinnung	"	"	"	1675
" Leineweberinnung	"	"	"	1614

Die meisten dieser Roßweiner Innungen waren nur Ortsinnungen, hatten aber trotzdem einigen Landmeistern den Beitritt gestattet. Nur die Lohgerber-, die Schlosser-, die Tuchmacher- und Tuchbereiterinnung nahmen keine auswärtigen Mitglieder auf. Die Kürschner- und die Töpferinnung waren sogenannte Bezirksinnungen und erstreckten sich mit über die Stadt Hainichen.

Zahl der Meister bei den Innungen in Roßwein.

in der	im Jahre			
	1830	1840	1850	1856
Bäckerinnung	16	18	24	31
Böttcherinnung	11	10	8	6
Fleischerinnung	10	10	10	10
Lohgerberinnung	7	9	9	9
Kürschnerinnung	4	4	6	6
Sattlerinnung	.	8	12	12
Schlosserinnung	4	6	5	5
Schmiedeinnung	10	13	10	9
Schneiderinnung	27	36	40	41
Schuhmacherinnung	74	84	101	100
Seilerinnung	13	16	9	9
Tischlerinnung	8	10	11	11
Töpferinnung	2	2	4	3
Tuchbereitermeisterinnung	8	9	8	7
Tuchmacherinnung	352	351	368	340
Wagnerinnung	3	5	4	4
Leineweberinnung	29	26	24	20

Zahl der von den Innungsmeistern gehaltenen Gesellen und Lehrlinge.

Bei Meistern der	Zahl der Gesellen			
	1830	1840	1850	1856
Bäckerinnung	6	10	12	14
Böttcherinnung	11	10	8	6
Fleischerinnung	.	.	.	.
Lohgerberinnung	4	4	4	6
Kürschnerinnung	1	2	2	.
Sattlerinnung	.	1	1	3
Schlosserinnung	.	.	.	2
Schmiedeinnung	.	.	.	.
Schneiderinnung	.	.	.	.
Schuhmacherinnung	24	19	27	45
Seilerinnung	1	4	1	6
Tischlerinnung	.	5	8	6
Töpferinnung	1	1	1	1
Tuchmacherinnung	.	186	196	178
Wagnerinnung	.	.	.	.
Leineweberinnung	8	5	1	1

Bei Meistern der	Zahl der Lehrlinge			
	1830	1840	1850	1856
Bäckerinnung	7	5	16	15
Böttcherinnung	2	2	1	2
Fleischerinnung	5	8	3	1
Lohgerberinnung	.	2	2	1
Kürschnerinnung	.	.	1	3
Sattlerinnung	.	4	2	1
Schlosserinnung	.	.	.	2
Schmiedeinnung	.	.	.	.
Schneiderinnung	.	7	5	1
Schuhmacherinnung	11	8	12	15
Seilerinnung	9	7	8	9
Tischlerinnung	6	4	5	4
Töpferinnung	1	1	1	1
Tuchmacherinnung	.	53	49	62
Wagnerinnung	.	.	.	.
Leineweberinnung	4	4	3	1

Hand in Hand mit den Aufzeichnungen der Innungen sind von Zeit zu Zeit amtliche gewerbestatistische Erhebungen gegangen. Eine im Jahre 1849 stattgefundene Gewerbezählung ergab für Roßwein folgende Hauptresultate:

1849. Berufsarten	Selbstthätige			Angehörige			Selbstthätige und Angehörige		
	männlich	weiblich	zusammen	männlich	weiblich	zusammen	männlich	weiblich	zusammen
Land- und Forstwirtschaft, Gärtnerei, Jagd, Fischerei	31	17	48	25	42	67	56	59	115
Bergbau und Hüttenwesen, Industrie und Bauwesen	1606	346	1952	800	1909	2709	2406	2255	4661
Handel und Verkehr	72	17	89	44	102	146	116	119	235
Persönliche Dienstleistungen	1	143	144	—	1	1	1	144	145
Wissenschaft und künstlerische Berufsarten 2c. u. Militär	34	4	38	15	46	61	49	50	99
Personen ohne Beruf . . .	32	113	145	21	51	72	53	164	217
Zusammen	1776	640	2416	905	2131	3056	2681	2791	5472

Fischerei wurde 1849 in Roßwein gar nicht betrieben; die in der ersten Gruppe angeführten Personen waren ausschließlich Landwirte und Gärtner. Auch Bergbau und Hüttenbetrieb gab es in Roßwein 1849 nicht.

Über die im Jahre 1849 gezählten Meister, Gesellen und Lehrlinge, für welche Innungen vorhanden waren, giebt die folgende Übersicht Aufschluß:

1849. Berufsarten	Zahl der			
	Meister	Gehilfen	Lehrlinge	zusammen
Bäcker	26	15	10	51
Böttcher	6	1	4	11
Fleischer	12	3	3	18
Lohgerber	11	3	1	15
Kürschner	6	3	1	10
Sattler	9	6	2	17

1849. Berufsarten	Zahl der Meister	Gehilfen	Lehrlinge	zusammen
Schlosser	4	3	3	10
Schmiede	12	8	4	24
Schneider	34	20	4	58
Schuhmacher	94	64	25	183
Seiler	9	3	5	17
Tischler	11	9	7	27
Töpfer	3	3	.	6
Tuchmacher	305	150	41	496
Wagner	6	2	1	9
Leineweber	17	7	.	24

Im allgemeinen stehen diese Zahlen mit den von den Innungen überlieferten Nachweisen in vollkommenem Einklange. Nur die Zahl der Tuchmachermeister erscheint nach der amtlichen Erhebung etwas zu niedrig; denn nach den Aufzeichnungen der Innungen bezifferte sich dieselbe im Jahre 1850 auf 368. Wahrscheinlich sind bei der amtlichen Zählung eine Anzahl Tuchmacher als Tuchscherer, Tuchwalker, Dekateure, Färber u. s. w. bezeichnet und demzufolge bei der Aufbereitung nach dieser weiter specialisierten Beschäftigungsart klassifiziert worden.

Außer den im Jahre 1849 ermittelten „Meistern" wurden damals noch neun Tuchfabrikanten und ein „Unternehmer" für Wollspinnerei gezählt, welche vermutlich die Qualifikation als Meister nicht erlangt hatten.

Als Fabrikarbeiter schlechthin wurden 138 männliche und 155 weibliche, insgesamt 293 Personen ermittelt.

Außer den zu Innungen vereinigten Gewerben gab es in Roßwein auch noch andere, die sich nicht zu Korporationen zusammengethan hatten. So wurden im Jahre 1849 u. a. noch gezählt:

1849. Berufsarten	Prinzipale oder Meister	Gehilfen	Lehrlinge	zusammen
Müller	3	9	3	15
Brauer	1	2	1	4
Hutmacher	4	4	.	8
Strumpfwirker	19	60	12	91
Maurer	4	14	2	20

1849. Berufsarten	Prinzipale oder Meister	Gehilfen	Lehrlinge	zusammen
Zimmerer	5	13	1	19
Glaser	5	.	.	5
Klempner	5	4	4	13
Drechsler	3	2	1	6
Korb- und Siebmacher	6	3	.	9
Färber	11	9	2	22
Seifensieder	5	1	1	7

Handarbeiter aller Art 185 (männliche und weibliche).

Der Kaufmannsstand war durch 14 Prinzipale, 4 Gehilfen und 8 Lehrlinge vertreten.

Man ersieht aus den vorstehenden Tabellen auf den ersten Blick, wie sehr die Tuchmacherei den ganzen gewerblichen Charakter Roßweins bestimmte: weit über die Hälfte aller vorhandenen Innungsmeister waren Tuchmacher. Nächst der Tuchmacherinnung zählte diejenige der Schuhmacher die meisten Mitglieder, und an dritter Stelle stand diejenige der Schneider. Übrigens gehörten zu den selbständigen Gewerbetreibenden nicht nur die Innungsmeister, sondern auch Witwen verstorbener Meister. Dagegen gab es auch eine Anzahl Meister, welche das erlernte Gewerbe nicht betrieben, weil sie ihr Brot nicht dabei fanden. Die Zahl der Bäckermeister beispielsweise, welche aus diesem Grunde dem Bäckergewerbe entsagten, betrug nach den Angaben der Innungen im Jahre 1850 7, 1856 12. Von der Schuhmacherei hatten sich aus dem nämlichen Grunde 1850 39, 1856 je 44 gelernte Schuhmachermeister abgewendet. Die größte Zahl der dem Handwerk abtrünnig gewordenen und in Fabriken übergegangenen Meister gab es natürlich in der Tuchmacherei.

Anlangend die Aufzeichnungen über Gesellen und Lehrlinge, so sind dieselben bei einzelnen Innungen unterblieben oder erst später eingerichtet worden, woraus sich die Lücken der obigen Übersicht erklären.

Von den sonstigen allgemeinen Mitteilungen über die Innungsverhältnisse der Stadt Roßwein in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts sind besonders diejenigen über das Lehrlingswesen und die Bedingungen für Erwerbung der Meisterrechte von Interesse. Söhne von Innungsmeistern genossen, wenn sie das Handwerk des Vaters erlernen wollten, vor anderen Lehrlingen (und zum Teil später als Gesellen) wesentliche Vorteile.

Der hauptsächlichste derselben war unstreitig die Vergünstigung einer kürzeren Lehrzeit. Dieselbe wurde gewährt von den Innungen der Bäcker, Fleischer, Sattler, Schlosser, Schmiede, Schuhmacher, Seiler, Töpfer, Tuchmacher und Wagner.

Gewöhnlich betrug die Dauer der Lehrzeit — wenn weder Lehrgeld bezahlt wurde, noch auch der Lehrling ein Bett mitbrachte — für Meistersöhne drei Jahre und für andere Lehrlinge vier Jahre.

Bei der Sattlerinnung währte die Lehrzeit für einen Meistersohn drei Jahre, für einen anderen Lehrling dagegen sechs Jahre; bei der Schmiedeinnung und bei der Wagnerinnung hatten Meistersöhne drei Jahre und andere Lehrlinge 4½ Jahre zu lernen, bei der Schuhmacherinnung endlich war die Lehrzeit für Meistersöhne auf zwei, für andere Lehrlinge hingegen auf vier Jahre festgesetzt.

Eine weitere Vergünstigung wurde Meistersöhnen nach beendigter Gesellenzeit bei vielen Innungen dadurch zugebilligt, daß sie eine niedrigere Innungsgebühr als andere Gesellen für die Aufnahme als Meister zu entrichten hatten. Diese Gebühr zur Erlangung der Meisterrechte betrug beispielsweise

bei der	für einen	von 1830—1848	nach 1848
Bäckerinnung	Meistersohn	7 Thlr. 5 Gr.	7 Thlr. 22½ Ngr.
	Andern	18 „ 11 „	13 „ 7½ „
Böttcherinnung	Meistersohn	6 „ — „	20 „ — „
	Andern	20 „ — „	20 „ — „
Fleischerinnung	Meistersohn	— „ — „	— „ — „
	Andern	10 „ — „	10 „ — „
Seilerinnung	Meistersohn	16 „ — „	16 „ — „
	Andern	26 „ — „	26 „ — „
Tuchbereitermeisterinnung	Meistersohn	9 „ — „	9 „ — „
	Andern	10 „ 2 „ 6 Pf.	10 „ 3 „ 1 Pf.
Tuchmacherinnung	Meistersohn	2 „ — „	2 „ — „
	Andern	42 „ — „	42 „ — „

Eine im Jahre 1875 stattgefundene amtliche Gewerbezählung hat für die Stadt Roßwein folgende Hauptergebnisse geliefert:

1875 Stand, Beruf oder Gewerbe		Selbstthätige		Angehörige ohne angegebenen eigenen Erwerb		Personen insgesamt		
		männlich	weiblich	männlich	weiblich	männlich	weiblich	zusammen
I.	Kunst- und Handelsgärtnerei	4	.	3	5	7	5	12
II.	Fischerei	.	.	.	.	.	.	.
III.	Bergbau- und Hüttenwesen	3	.	1	2	4	2	6
IV.	Industrie der Steine u. Erden	11	5	15	24	26	29	55
V.	Metallverarbeitung	125	1	45	96	170	97	267
VI.	Industrie der Maschinen, Werkzeuge, Instrumente, Apparate	24	.	5	17	29	17	46
VII.	Chemische Industrie	3	.	.	.	3	.	3
VIII.	Industrie der Heiz- und Leuchtstoffe, Fette und Öle	4	.	1	9	5	9	14
IX.	Textilindustrie	504	103	276	614	780	717	1497
X.	Papier- und Lederindustrie	43	3	8	45	51	48	99
XI.	Industrie der Holz- u. Schnitzstoffe	81	2	37	57	118	59	177
XII.	Nahrungs- und Genußmittelindustrie	208	370	120	194	328	564	892
XIII.	Bekleidung und Reinigung	296	153	151	308	447	461	908
XIV.	Baugewerbe	106	.	68	142	174	142	316
XV.	Polygraphische Gewerbe	6	1	2	3	8	4	12
XVI.	Künstlerische Betriebe für gewerbliche Zwecke	2	.	.	3	2	3	5
XVII.	Handelsgewerbe	151	60	88	186	239	246	485
XVIII.	Verkehrsgewerbe	59	1	48	84	107	85	192
XIX.	Beherbergung und Erquickung	34	26	27	53	61	79	140
XX.	Land- und Forstwirtschaft	42	24	27	73	69	97	166
XXI.	Hofbeamte	.	.	.	.	.	.	.
XXII.	Justizverwaltungs- und Gemeindebeamte	23	.	14	55	37	55	92
XXIII.	Medizin und Heilwesen	8	5	9	15	17	20	37
XXIV.	Kultus	5	2	3	8	8	10	18
XXV.	Unterricht	18	5	8	26	26	31	57
XXVI.	Wissenschaften (mit Ausnahme der unter XXII—XXV vertretenen Fächer)	.	.	.	.	.	.	.
XXVII.	Künstler	14	1	12	20	26	21	47
XXVIII.	Öffentliche Schaustellungen	.	.	.	.	.	.	.
XXIX.	Schreibereibeflissene	9	.	.	.	9	.	9
XXX.	Militär	240	.	10	19	250	19	269
XXXI.	Persönliche Dienstleistungen	10	134	6	18	16	152	168
XXXII.	Arbeiter ohne nähere Bezeichnung	156	74	109	237	265	311	576
XXXIII.	Personen ohne Gewerbe oder Beruf	79	159	58	107	137	266	403
	Zusammen	2268	1129	1151	2420	3419	3549	6968

Die 1875er Gewerbezählung spiegelt bereits die Anfänge großer Wandlungen wieder, die sich im Laufe der letzten Jahrzehnte im Roßweiner Erwerbsleben vollzogen haben. Während im Jahre 1849 noch 526 Personen bei der Tuchmacherei beschäftigt waren (außer 496 Meistern, Gesellen, männlichen Arbeitern und Lehrlingen noch 9 Fabrikanten und 21 weibliche Arbeiter), gab es deren im Jahre 1875 nur noch 366, darunter 246 Gehilfen und Arbeiter beiderlei Geschlechts. Die Zahl der selbständigen Tuchmacher war also beträchtlich zurückgegangen, diejenige der Gehilfen und Arbeiter aber gestiegen, was auf einen entschiedenen Rückgang der handwerksmäßig betriebenen Tuchmacherei hindeutet.

An Stelle der Tuchmacherei haben andere Gewerbe ihren Einzug in die Stadt gehalten, von denen eins der wichtigsten die Cigarrenfabrikation ist. Durch die Gewerbezählung von 1849 wurde noch nicht ein einziger Cigarrenmacher oder Cigarrenarbeiter ermittelt. Die Zählung von 1861 aber ergab, daß die Cigarrenfabrikation in diesem Jahre bereits 4 Unternehmern, 3 Aufsichtspersonen und 76 Arbeitern den Lebensunterhalt bot, und durch die gewerbestatistische Erhebung vom Jahre 1875 wurden als zur Tabak- und Cigarrenfabrikation gehörig 10 Geschäftsinhaber, 10 Personen im Aufsichts- und Comptoirdienste, 85 männliche und 370 weibliche Gehilfen und Arbeiter ermittelt, so daß also nicht weniger als 475 Personen in der Tabaksfabrikation erwerbsthätig waren. Inzwischen sind nicht nur einige neue Cigarrenfabriken hinzugekommen, sondern es haben auch die alten noch an Ausdehnung gewonnen.

Ein anderer Gewerbszweig, der in Roßwein nur erst eine kurze Vergangenheit hinter sich hat, ist die Fabrikation von Filz, welche ihrerseits wieder eine größere Ausdehnung der Filzwarenfabrikation im Gefolge gehabt hat. Noch im Jahre 1861 war die Filzwarenbranche im ganzen durch 4 Hutmachermeister und 17 Hutmachergesellen vertreten. Im Jahre 1875 wurden als zu der Gruppe „Hutmacher, Filz-, Filztuch- und Filzwarenfabriken" gehörig 7 Geschäftsinhaber, 13 männliche und 2 weibliche Gehilfen und Arbeiter und 6 Lehrlinge ermittelt. Seitdem sind wieder verschiedene Betriebserweiterungen vorgekommen, auch eine Anzahl neuer Großbetriebe ist errichtet worden, welche der Filz- und Deckenfabrikation, zum Teil auch der Strumpfwarenfabrikation dienen.

Seit dem Jahre 1875 hat Roßwein mehr und mehr den Charakter einer Fabrikstadt angenommen. Während früher der Meister und der Geselle für die in gewerblichen Betrieben beschäftigten Personen typisch waren, sind es jetzt der Unternehmer und der Arbeiter.

Im Jahre 1894 hat die Roßweiner Stadtverwaltung eine Zählung

der gewerblichen Betriebe und der darin beschäftigten Arbeiter vorgenommen, welche folgendes Ergebnis geliefert hat:

Gewerbegruppen und Geschäftszweige	Zahl der Betriebe			Zahl der Arbeiter		
	überhaupt	mit Arbeitern	ohne Arbeiter	männlich	weiblich	zusammen
1. Kunst- und Handelsgärtnerei.						
Gärtner	7	5	2	6	.	6
	7	5	2	6	.	6
4. Industrie der Steine und Erden.						
Glasschleiferei	1	1	.	26	6	32
Töpfer	3	1	2	2	.	2
Ziegeleien	3	3	.	36	.	36
	7	5	2	64	6	70
5. Metallverarbeitung.						
Eisengießerei	1	1	.	13	.	13
Feilenhauer	1	1	.	4	.	4
Gelbgießer	2	2	.	53	.	53
Klempner	7	4	3	10	.	10
Kupferschmiede	1	1	.	2	.	2
Metallwarenfabrik	1	1	.	72	24	96
Patentachsenfabrik	2	2	.	122	.	122
Schlosser	4	4	.	16	.	16
Schmiede	8	5	3	9	.	9
Wolframfabrik	1	1	.	15	.	15
	28	22	6	316	.	340
6. Industrie der Maschinen, Werkzeuge, Instrumente, Apparate.						
Maschinenbauer	2	1	1	5	.	5
Maschinenfabrik	1	1	.	30	.	30
Mechaniker	1	1	.	5	.	5
Stellmacher	3	2	1	2	.	2
Uhrmacher	6	3	3	5	.	5
Zahnkünstler	1	.	1	.	.	.
	14	8	6	47	.	47
7. Chemische Industrie.						
Apotheker	1	1	.	2	.	2
	1	1	.	2	.	2
8. Industrie der Heiz- und Leuchtstoffe, Fette, Öle.						
Gasanstalt	1	1	.	4	.	4
Seifenfabrik	1	1	.	1	.	1
	2	2	.	5	.	5

Gewerbegruppen und Geschäftszweige	Zahl der Betriebe			Zahl der Arbeiter		
	überhaupt	mit Arbeitern	ohne Arbeiter	männlich	weiblich	zusammen
9. Textilindustrie.						
Deckenfabrik	4	4	.	59	63	122
Färber	3	1	2	10	4	14
Plüschweber	1	1	.	2	2	4
Strumpffabriken	4	4	.	53	119	172
Tuchfabriken	5	5	.	42	17	59
Tuchmachermeister	23	7	16	14	1	15
Wollwarenfabrik	1	1	.	8	23	31
	41	23	18	188	229	417
10. Papier- und Lederindustrie.						
Buchbinder	6	2	4	4	2	6
Kartonnagenfabrik	1	.	1	.	.	.
Sattler	6	3	3	7	.	7
Gerberei	2	1	1	1	.	1
	15	6	9	12	2	14
11. Industrie der Holz- und Schnitzstoffe.						
Böttcher	5	1	4	1	.	1
Bürstenmacher	2	1	1	1	.	1
Dachspanfabrik	1	1	.	1	.	1
Drechsler	1	1	.	1	.	1
Holzbildhauer	2	1	1	1	.	1
Holzpantoffelmacher	4	1	3	1	.	1
Kammacher	1	.	1	.	.	.
Korbmacher	3	.	3	.	.	.
Tischler	16	11	5	26	.	26
	35	17	18	32	.	32
12. Nahrungs- und Genußmittelindustrie.						
Bäcker	27	20	7	23	3	26
Brauer	1	1	.	13	1	14
Cigarrenfabriken	12	11	1	73	409	482
Destillateur	1	1	.	3	.	3
Fleischer	14	12	2	18	3	21
Konditor	2	2	.	3	.	3
	57	47	10	133	416	549
13. Bekleidung und Reinigung.						
Barbiere	7	6	1	8	.	8
Filzwarenfabrik	7	7	.	48	2	50
Filz- und Filzschuhfabrik	1	1	.	7	.	7
Filzfabrik	1	1	.	13	10	23
Hutmacher	5	4	1	12	1	13
Korsettfabrik	3	2	1	4	49	53
Kürschner	2	1	1	2	.	2
Schneider	30	8	22	17	.	17
Schuhmacher	51	11	40	27	.	27
Schuhfabriken	3	3	.	219	88	307
	110	44	66	357	150	507

Gewerbegruppen und Geschäftszweige	Zahl der Betriebe			Zahl der Arbeiter		
	überhaupt	mit Arbeitern	ohne Arbeiter	männlich	weiblich	zusammen
14. Baugewerbe.						
Baugeschäfte	4	4	.	256	.	256
Brunnenbauer	1	.	1	.	.	.
Dachdecker	4	2	2	5	1	6
Glaser	5	2	3	2	.	2
Stubenmaler	5	4	1	12	.	12
Scharwerksmaurer	7	3	4	6	.	6
Schieferdecker	1	1	.	1	.	1
Schornsteinfeger	1	1	.	1	.	1
Steinsetzer	1	1	.	7	.	7
	29	18	11	290	1	291
15. Polygraphisches Gewerbe.						
Buchdrucker	2	2	.	12	.	12
Gravier- und Prägeanstalt	1	1	.	15	.	15
	3	3	.	27	.	27
17. Handelsgewerbe.						
Bankgeschäft	1	.	1	.	.	.
Droguist	2	2	.	2	.	2
Getreidehandel	5	4	1	15	.	15
Kaufleute	35	12	23	10	8	18
Kohlenhändler	6	2	4	2	.	2
Konsumverein	1	1	.	2	.	2
Papierhändler	1	1	.	1	.	1
Pferdehändler	1	1	.	1	.	1
Putzwarenhändler	8	2	6	.	4	4
Schnittwarenhändler	16	2	14	.	3	3
Spediteur	4	3	1	8	1	9
	80	30	50	41	16	57
18. Verkehrsgewerbe.						
Lohnfuhrwerk	3	2	1	1	1	2
	3	2	1	1	1	2
19. Beherbergung und Erquickung.						
Restaurateure	35	16	19	4	17	21
	35	16	19	4	17	21
20. Land- und Forstwirtschaft.						
Ökonomen	24	10	14	8	13	21
	24	10	14	8	13	21
22. Justiz-, Verwaltungs- und Gemeindebeamte.						
Notare	1	.	1	.	.	.
Rechtsanwälte	1	1	.	3	.	3
	2	1	1	3	.	3
23. Medizin und Heilwesen.						
Ärzte	4	.	4	.	.	.
Hebammen	3	.	3	.	.	.
	7	.	7	.	.	.

Gewerbegruppen und Geschäftszweige	Zahl der Betriebe			Zahl der Arbeiter		
	überhaupt	mit Arbeitern	ohne Arbeiter	männlich	weiblich	zusammen
25. Unterricht.						
Kindergarten	1	.	1	.	.	.
Kinderbewahranstalt	1	.	1	.	.	.
	2	.	2	.	.	.
26. Künstler.						
Musikdirektor	1	1	.	6	.	6
	1	1	.	6	.	6
28. Öffentliche Schaustellungen.						
Reitschulen- und Karussellbesitzer	1	1	.	2	.	2
	1	1	.	2	.	2
Summe	504	262	242	1544	875	1419

Die Anordnung der Betriebe ist in vorstehender Tabelle der Gewerbezählung von 1894 nach denselben Gruppen erfolgt, wie bei der Gewerbezählung von 1875, um einen Vergleich beider Zählungsergebnisse, soweit derselbe überhaupt zuläſſig ist, zu erleichtern. Von einem exakten Vergleich der Resultate der amtlichen Gewerbezählung von 1875 mit der Zählung der Betriebe und Arbeiter vom Jahre 1894 kann schon deshalb nicht die Rede sein, weil beide in ihrem Charakter zu verschieden sind. Die amtliche Zählung von 1875 hatte die Berufe und Gewerbe der damaligen Wohnbevölkerung ermittelt, darunter 240 Militärpersonen, 144 Männer und Frauen für persönliche Dienstleistungen, 230 Arbeiter ohne nähere Bezeichnung und 238 Personen ohne Gewerbe oder Beruf. Die neueste Privatzählung der Betriebe und Arbeiter aber ist in den Betrieben selbst vorgenommen worden, sie hat sich auf Betriebe und Arbeiter beschränkt und deshalb auch alle zur Zeit der Zählung nicht arbeitenden Personen unberücksichtigt gelassen. Trotzdem ist ein Vergleich beider Zählungsergebnisse für einzelne Gruppen überaus interessant. Es wurden beispielsweise ermittelt:

In der Gewerbegruppe	1875 Selbstthätige Personen	1894 Betriebe und Arbeiter
Industrie der Steine und Erden	16	77
Metallverarbeitung	126	368
Nahrungs- und Genußmittel	578	606
Bekleidung und Reinigung	449	617

Man ersieht aus den Tabellen, daß seit dem Jahre 1875 in Roßwein namentlich einige zur Gruppe der Metallverarbeitung gehörige Betriebe einen großen Aufschwung genommen haben müssen, daß sich aber auch die Gruppen der Nahrungs- und Genußmittel (Cigarrenfabrikation) und der Bekleidung und Reinigung (Schuh-, Filz- und Filzwarenfabrikation) einer gedeihlichen Weiterentwicklung erfreut haben. Bei Beurteilung dieser Zahlen ist noch zu berücksichtigen, daß die 1894er Zählung das nicht als „Arbeiter" bezeichnete Comptoir- und Geschäftspersonal unberücksichtigt gelassen hat, infolgedessen auch das Handelsgewerbe und das Verkehrsgewerbe nach der neuesten Zählung auffällig schwach vertreten erscheinen.

Außer dieser durch die Stadtverwaltung vorgenommenen Zählung der Betriebe und Arbeiter ist zur Abfassung gegenwärtigen Berichts noch eine weitere gewerbestatistische Erhebung angestellt worden, die sich allerdings nicht auf alle Gewerbebetriebe erstreckt und deshalb nicht als ganz vollständig gelten kann, dafür aber die Arbeiter-, Betriebs- und Absatzverhältnisse der einzelnen Unternehmungen etwas genauer zu erfassen gesucht hat. Diese Enquete hat u. a. ergeben, daß das in Roßwein einst so blühende Tuchmachergewerbe nur noch spärlich vertreten ist. Außer einer seinerzeit von der Tuchmacherinnung begründeten Tuchfabrik mit Dampf- und Wasserbetrieb besteht gegenwärtig noch eine Tuchfabrik mit Dampf- und Handbetrieb, welche im ganzen neun Arbeiter beschäftigt, sowie eine Tuch- und Filzfabrik, welche bis zum Jahre 1887 nur Tuchfabrik mit acht Arbeitern war, seitdem aber auch die Filzfabrikation mit betreibt und infolgedessen genötigt war, die Arbeiterzahl auf 20 zu erhöhen. Es ist gewiß eine höchst seltene Erscheinung, daß innerhalb eines Menschenalters ein blühendes Gewerbe, welches den gewerblichen Charakter einer ganzen Stadt bestimmte und die hauptsächlichste Erwerbsquelle seiner Einwohner war, beinahe von der Bildfläche verschwindet.

Durch die erwähnte gewerbestatistische Enquete sind für den gegenwärtigen Bericht ausführliche Nachweise über 56 meist größere gewerbliche Betriebe der Stadt Roßwein gewonnen worden. Es befanden sich darunter 16 Betriebe ohne Handmaschinen und Motoren, 15 Betriebe mit Handmaschinen und 25 Betriebe mit Motoren.

Zu den Betrieben ohne Motoren gehörten 2 Baugeschäfte mit zusammen 138 Arbeitern, 7 Cigarrenfabriken mit zusammen 38 männlichen, 136 weiblichen und 44 jugendlichen Arbeitern, je eine Mineralwasserfabrik, Kupferschmiede, Seifensiederei, Tuchfabrik, Schlosserei, Feilenhauerei und Destillation. Diese Betriebe ohne Motoren beschäftigten im ganzen 196 männliche, 137 weibliche und 44 jugendliche Arbeiter.

Unter den Betrieben mit Handmaschinen befanden sich 5 Filzwarenfabriken, je 2 Cigarrenfabriken, Strumpfwarenfabriken und Korsettfabriken, je eine Schuhfabrik, Deckenfabrik und Klempnerei. Die Gesamtzahl ihrer Arbeiter belief sich auf 221 männliche, 377 weibliche und 28 jugendliche, von denen 48 männliche in der Filzwarenfabrik und 112 männliche in der Schuhfabrik beschäftigt wurden. Von den weiblichen Gewerbsgehilfen standen 233 in Cigarrenfabriken, 45 in Korsettfabriken, 72 in Schuhfabriken und 29 in Strumpfwarenfabriken in Lohn und Brot.

Zu den Betrieben mit Motoren endlich gehörten 3 Strumpfwarenfabriken, je 2 chemische Fabriken, Deckenfabriken, Maschinenfabriken, Patentachsenfabriken und Färbereien, je eine Spinnerei, Tuchfabrik, Filzwarenfabrik, Schuhfabrik, Buchdruckerei, Armaturenfabrik, Metallwarenfabrik, Eisengießerei, Gelbgießerei, Glasschleiferei, Mahl- und Schneidemühle und Brauerei. In allen diesen Betrieben zusammen waren 605 männliche, 262 weibliche und 63 jugendliche Arbeiter beschäftigt. Von den männlichen arbeiteten 116 in der Filzwarenfabrikation, 111 in der Patentachsenfabrikation, 76 in der Metallwarenfabrikation, 30 in der Strumpfwarenfabrikation und 28 in der Spinnerei. Von den weiblichen Arbeitern waren beschäftigt 75 in der Strumpfwarenfabrikation, 54 in der Filzwarenfabrikation, 50 in der Deckenfabrikation, 14 in der Spinnerei.

Von den Motoren, welche diesen Fabriken zum Betrieb dienten, waren 22 Dampfmotoren, 2 Petroleummotoren und 1 Gasmotor. Die Zahl der Pferdestärken aller dieser Motoren zusammen betrug rund 500. Wie gewaltig sich die Großindustrie seit dem Jahre 1875 in Roßwein entwickelt hat, kann man daraus entnehmen, daß von den Betrieben, welche die hier in Frage stehende Enquete umfaßt, nicht weniger als 33 nach dem Jahre 1875 begründet worden sind, und daß dieselben im Hochsommer des Jahres 1894 ca. 600 männliche, 250 weibliche und100 jugendliche Arbeiter beschäftigten.

Welche bedeutsamen Fortschritte Roßwein in den letzten Jahren in der Entwicklung zur Fabrikstadt gemacht hat, lehrt auch die amtliche Dampfkessel- und Dampfmaschinenstatistik und die amtliche Fabrikarbeiterzählung. Letztere hat ergeben, daß die Zahl der Fabrikarbeiter in den Jahren 1885 und 1893 bezw. 883 und 1132 betrug, mithin in dem Zeitraume von nur acht Jahren eine Zunahme um 249 oder 28 Prozent erfahren hat. Speciell stieg während des in Rede stehenden Zeitraumes die Arbeiterzahl in der Gruppe „Steine und Erden" von 11 auf 104, namentlich infolge der Errichtung neuer Ziegeleien, in der Gruppe „Metallverarbeitung" von 182 auf 248, in der Gruppe „Textilindustrie" von 247 auf 345.

Über die Zunahme der Gewerbebetriebe mit Dampfkraft, über die Zahl und Heizfläche der feststehenden Dampfkessel, sowie endlich die Zahl der feststehenden Dampfmaschinen und der von ihnen ausgeübten Pferdestärken von Jahr zu Jahr giebt die nachstehende Zusammenstellung, die auf Grund der seit 1879 erhobenen Dampfkessel- und Dampfmaschinenstatistik gewonnen worden ist, näheren Aufschluß.

Während hiernach die Zahl der Gewerbebetriebe mit feststehenden Dampfkesseln und Dampfmaschinen bis zum Jahre 1886 immer nur 8 betrug, stieg dieselbe in den folgenden Jahren bis 1894 auf 21. Dementsprechend vermehrte sich die Zahl der feststehenden Dampfkessel von 10 auf 25, und diejenige der feststehenden Dampfmaschinen von 10 bezw. 11 auf 25. Die Gesamtgröße der Heizflächen ist von 1886 bis 1894 sogar von 281 auf 809 Quadratmeter gestiegen, woraus man ersehen kann, daß nicht nur die Zahl, sondern auch die Größe der Dampfkessel im Laufe der Jahre erheblich zugenommen hat.

Zählungstermin	Zahl der der Gewerbebetriebe	Feststehende Dampfkessel		Feststehende Dampfmaschinen	
		Zahl	Heizfläche in qm	Zahl	Gesamtzahl der ausgeübten Pferdestärken
1. Januar 1879	8	10	252,64	10	140,0
1. " 1880	8	10	252,64	10	140,0
1. " 1881	8	10	252,64	11	155,0
1. " 1882	8	10	245,79	11	155,0
1. " 1883	8	11	284,66	11	155,0
1. " 1884	8	11	284,66	11	155,0
1. " 1885	7	10	282,66	11	158,0
1. " 1886	8	10	281,16	10	155,5
1. " 1887	9	11	342,86	11	167,5
1. " 1888	11	13	392,86	14	187,5
1. " 1889	11	15	534,82	16	220,5
1. " 1890	15	18	562,82	19	235,5
1. " 1891	18	21	636,32	22	286,0
1. " 1892	18	21	636,32	22	286,0
1. " 1893	20	24	766,32	23	316,0
1. " 1894	21	25	809,32	26	342,0

V. Die Lage einiger besonderer Kleingewerbe.

Nachdem in den vorstehenden Abschnitten die Gesamtentwicklung des Roßweiner Gewerbewesens und die vollständigen Veränderungen desselben unter Benutzung der darüber vorhandenen statistischen Unterlagen und neuesten Gewerbezählungen geschildert worden sind, soll nunmehr versucht werden, noch einige für Roßwein besonders wichtige Gewerbe herauszugreifen, und zwar, entsprechend dem großen Plane des Vereins für Socialpolitik, „solche Industriezweige, welche dem Bereiche des alten Zunfthandwerks angehören und in welchen noch heute ein handwerkmäßiger Betrieb in größerem oder geringerem Umfange stattfindet.

Die Darstellung der Verhältnisse eines einzelnen Gewerbes ist ein Gebiet, welches der rein statistischen Erfassung ganz besondere Schwierigkeiten entgegenstellt, weil sich jedes moderne Gewerbe jetzt beständig verändert. Die Statistik sucht bestehende Zustände in bestimmten Zeiten und Orten zu beschreiben und einen ruhenden Pol in der Flucht der Erscheinungen zu finden. Aber die Gewerbe ruhen und rasten nicht, sie lassen sich nicht unter feste Schablonen bringen und fließen beständig ineinander über. Während der Statistiker und Verwaltungsbeamte die Wollarbeiter und Filzarbeiter, die Holzarbeiter und Metallarbeiter zu trennen und die Handwerker von den Fabrikanten zu unterscheiden sucht, mischt der Fabrikant nach Belieben Wolle und Haare, verarbeitet Holz und Metall und vereinigt in seinem Betriebe die verschiedensten Gewerbszweige, ohne sich an die Grenzen zu binden, welche Gesetze oder Handwerksordnungen vergangener Zeiten künstlich zu ziehen suchten. Der Handwerker selbst muß, ebenso wie der Fabrikant, auch in andere Erwerbszweige übergreifen und wie dieser nicht bloß Lehrlinge ausbilden, sondern auch jugendliche und erwachsene noch ungelernte Arbeiter längere oder kürzere Zeit beschäftigen dürfen; er muß in vielen Fällen auch Kaufmann sein und Rohstoffe, Halbfabrikate oder fertige Erzeugnisse seines Gewerbes beliebig einkaufen und verkaufen dürfen, sonst wird er sich neben dem freieren Großbetriebe niemals halten können. Trotzdem ist die moderne Gewerbestatistik bemüht, ihre Gruppierungen und Unterscheidungen festzuhalten, verleitet dadurch aber zu manchen Irrtümern und nötigt die Volkswirte, ihre Forschungen immer mehr zu lokalisieren und ihre Zuflucht zu monographischen Darstellungen der Entwicklung bestimmter Orte oder bestimmter Gewerbebetriebe zum Unterschiede von ganzen Gewerbszweigen zu nehmen. Während Einzelbeschreibungen der gewerblichen Entwicklung ganzer Städte oder Landgemeinden nur spärlich vorhanden sind,

giebt es Einzelbeschreibungen von gewerblichen Betrieben schon in großer Anzahl. Fast jeder große Fabrikant hat heutzutage ein Interesse daran, die Entstehung und allmähliche Entwicklung seines Etablissements statistisch und volkswirtschaftlich bearbeiten zu lassen, um den Umfang und die Leistungsfähigkeit seines Unternehmens seinem eigenen Personal wie auch fremden Abnehmern und den Behörden oder den Besuchern von Ausstellungen vorzuführen [1].

Zum Zweck der Beschreibung der Lage einiger wichtiger Kleingewerbe mußte die mehr statistische Behandlung, welche ich in meinen Untersuchungen über „die Stadt Roßwein von 1834—1894" angewendet habe, verlassen und mehr der Weg der persönlichen Enquete und Befragung der beteiligten Industriellen beschritten werden. Der nachstehende, neu bearbeitete Abschnitt entstammt daher in der Hauptsache aus Mitteilungen, welche mir Roßweiner Handwerksmeister erst im Jahre 1896 gemacht und beziehentlich zu früheren Bemerkungen jetzt neu hinzugefügt haben.

1. Die Roßweiner Tuchmacherei.

Die Tuchmacherei war beinahe in allen alten Städten eine der ersten Beschäftigungen, für welche sich eine besondere Innung bildete. Auch unter den Roßweiner Innungen nehmen die Tuchmacher den ersten Rang ein. Ihr Innungsbrief stammt aus dem Jahre 1376 von dem Abt Wittigo des Klosters Altzella. Die Nähe von Leipzig mit seinen in früheren Jahrhunderten so berühmten Messen und von Dresden mit seinen ebenfalls stark besuchten drei Jahrmärkten ermöglichte es den Roßweiner Tuchmachern, ihren Betrieb weit über den Bedarf ihrer Kleinstadt und der nächsten Umgebung auszudehnen. Auch in den Nachbarstädten Döbeln, Waldheim, Mittweida und Hainichen wurde Tuchmacherei getrieben, aber nicht in solchem Umfange, wie in Roßwein, welches streng darauf hielt, daß es in den Dörfern der Bannmeile von Roßwein den Einwohnern anbefohlen war: „keinerley Gespinnst von denen Tuchmachern der Städte Döbeln, Waldheim, Mittweida und Hainichen anzunehmen" (siehe Chur-Fürstens Augusti Befehl von 1578 in Abschnitt II S. 442). Der Roßweiner Chronist Knauth zählte zu seiner Zeit (1720) 300—400 Meister, „von denen die meisten

[1] Den Versuch einer detaillierten volkswirtschaftlichen und historischen Darstellung eines Einzelbetriebes hat der Verfasser in seiner Arbeit: „Urkundliche Geschichte und Statistik der Meißner Porzellanmanufaktur von 1710 bis 1880" gemacht (siehe Zeitschrift des Königl. sächs. statist. Bureaus. Jahrg. 1880).

einen oder mehr Knappen nebſt etlichen Kremplern und Spinnerinnen unterhielten". Am Anfange des 19. Jahrhunderts war die Roßweiner Tuchmacherei noch in ähnlicher Lage, und im Jahre 1830 zählte man nach ſtatiſtiſchen Erhebungen 352 Meiſter der Tuchmacherinnung. Die höchſte Zahl ergab ſich im Jahre 1850, in welchem man noch 368 Meiſter, 196 Geſellen und 49 Lehrlinge zählte. Da wohl die meiſten Meiſter Frau und Kinder hatten, ſo wird etwa die Hälfte der Roßweiner Bevölkerung damals von der Tuchmacherei abhängig geweſen ſein. Aber die Mehrzahl der Roßweiner Tuchmacher, welche früher als *Hausinduſtrielle* ihr Handwerk betrieben, hatte ſich ſchon in den vierziger Jahren dem Fabrikbetriebe zugewandt und infolge der veränderten Produktions- und Abſatzverhältniſſe in den Fabriken der Tuchmachermeiſter Grafe, Reichel und Petzold ihre Zuflucht gefunden, welche ihre Tuche meiſt direkt nach Amerika exportierten, während nur noch etwa 60 Meiſter die Leipziger Meſſen und andere Märkte bezogen und daſelbſt für einige Berufsgenoſſen den Abſatz der Fabrikate mit beſorgten.

Nach den eigenen Angaben der Innungen lebten in Roßwein im Jahre 1850: 228 und im Jahre 1856: 225 Tuchmachermeiſter, welche ihr Handwerk nicht betrieben, weil ſie ſich durch dasſelbe nicht ſelbſtändig ernähren konnten und zum Teil in den Fabriken Beſchäftigung gefunden hatten. Unter den im Jahre 1856 durch den Deputierten Auguſt Friedrich Kirchbach, den Innungsobermeiſter Karl Gottlieb Kaiſer und den Innungsſchreiber Julius Ferdinand Lairitz gelieferten Mitteilungen über die Tuchmacherinnung zu Roßwein befindet ſich u. a. auch die Bemerkung, „daß von den Geſellen eine nicht unbedeutende Anzahl bei Herrn Fabrikant Reichel (Sohn) arbeiten, obwohl dieſer nicht Meiſter iſt". Dieſe Bemerkung iſt nur demjenigen verſtändlich, welcher die damaligen örtlichen und perſönlichen Verhältniſſe genau kennt. Es liegt in der Bemerkung eine Anklage, daß die Innungsordnung übertreten und die Tuchmacherei auch von nichtprivilegierten Meiſtern betrieben werde; aber die Regierung mußte die Fabrikation im Intereſſe des Landes und der Stadt auch Nichtmeiſtern geſtatten. Die Reichelſche Fabrik war eine der erſten und größten Roßweiner Tuchfabriken, begründet von Reichel (Vater), einem erfahrenen, geſchickten und ſparſamen Tuchmacher*meiſter*. Derſelbe hielt es nicht für nötig, ſeinen Sohn in die Innung aufnehmen zu laſſen, weil er wußte, daß die Tuchmacherei nicht mehr handwerksmäßig betrieben werden könne. Da er ſelbſt die Fabrikationsmethode genau kannte und auf den Ankauf der Rohſtoffe und Abſatz der fertigen Tuche das Hauptgewicht legte, worin er nicht vorgebildet war, ſo gab er ſeinem Sohne eine mehr kaufmänniſche Erziehung und ſendete ihn ſelbſt auch hinüber in ſein Hauptabſatzgebiet, nach Amerika. Zurückgekehrt leitete der Sohn das Unternehmen

mehr als Kaufmann und weniger als Techniker. Er ist ebenso wie ein Bruder früh gestorben. Der zweite Hauptfabrikant Grafe hatte keine Söhne und zog sich früh vom Geschäft zurück. Die Söhne des dritten Fabrikanten Petzoldt sind nach anderen Orten gezogen, so daß gerade die drei ersten großen Tuchfabriken Roßweins nicht von Familiengliedern fortgeführt wurden und jetzt für ganz andere Gewerbebetriebe benutzt werden. Gerade der Umstand, daß es den ersten Fabriken an Nachwuchs und am Ausbau im technischen Sinne fehlte, daß man in Roßwein die alte Fabrikation glatter Tücher fortsetzte, anstatt zur Fabrikation gemischter Stoffe und anderer Artikel mit überzugehen, und daß die geeigneten Personen und technisch oder kaufmännisch erfahrenen Großunternehmer mangelten, mag zum großen Teil den Niedergang der Roßweiner Tuchfabrikation verschuldet haben. Andere sächsische Städte, welche im Jahre 1834 weniger oder nicht viel mehr Einwohner als Roßwein hatten, sind gerade durch die Tuchfabrikation und Textilindustrie viel rascher vorwärts geschritten, während allerdings Nachbarstädte von Roßwein, wie Hainichen und Leisnig, mit viel Tuchindustrie noch weniger rasch vorwärts geschritten sind oder sogar ähnlich wie Roßwein zeitweise einen Rückgang ihrer Bevölkerung erlebt haben. Es möge dies an einigen sächsischen Städten mit Tuchindustrie nachgewiesen werden!

Einwohnerzahl von 10 sächsischen Städten mit Tuchindustrie von 1834—1895.

	1834	1864	1895
Crimmitschau	3767	12 248	23 554
Meerane	4172	15 714	23 003
Roßwein	4202	6 561	8 062
Hainichen	4623	7 053	8 066
Leisnig	4795	6 061	7 761
Werdau	4994	10 548	17 356
Reichenbach	5165	10 966	24 411
Döbeln	5677	8 654	15 763
Großenhain	5755	9 122	12 024
Glauchau	6296	19 296	24 885

Die vorstehende Tabelle ist höchst lehrreich und bietet Stoff für eine Fülle von Specialuntersuchungen über die Ursachen des raschen oder langsamen Fortschritts oder Rückgangs einzelner Gemeinden. Die Ursachen liegen teils in lokalen und persönlichen Verhältnissen, teils in Fortschritten der Technik und des Verkehrswesens, teils in der Einseitigkeit oder Vielseitigkeit der in einer Gemeinde betriebenen Gewerbe. Die drei Städte Roßwein, Hainichen und Leisnig sind sämtlich erst später in das sächsische

Eisenbahnnetz eingefügt worden. Die Stadt Roßwein ist von anderen Städten, die früher weniger Einwohner hatten, wie z. B. Crimmitschau und Meerane, weit überflügelt worden, steht jedoch günstiger da als Hainichen und Leisnig, die früher mehr Einwohner hatten.

Das Aufblühen Roßweins in neuerer Zeit tritt besonders hervor bei einer Vergleichung der drei Städte Roßwein, Hainichen und Leisnig nach ihrer Bevölkerung in den letzten fünf Jahren. Es zählten

	1. Dezbr. 1890	2. Dezbr. 1895	Zunahme oder Abnahme von 1890/95 nach Prozenten
Roßwein	7599	8062	+ 6,09
Hainichen	8260	8066	— 2,35
Leisnig	7944	7761	— 2,30

Der gewaltige Aufschwung der Städte Crimmitschau, Meerane, Reichenbach, Glauchau, Werdau rührt daher, daß dieselben gerade in der Tuch- und Textilindustrie weit größere Fortschritte gemacht haben als Roßwein, Hainichen und Leisnig, und daß dort auch ganz neue Industriezweige zu hoher Blüte gelangt sind.

Die Stadt Roßwein hat, anstatt in der Tuchindustrie technisch fortzuschreiten, beinahe einen vollständigen Niedergang dieses früheren Hauptzweiges seiner industriellen Thätigkeit erlebt. Die Tuchmacherei würde vielleicht ganz verschwunden sein, wenn nicht innerhalb der Roßweiner Tuchmacherinnung schon frühzeitig die Gründung eines gemeinschaftlichen Gewerbebetriebes erfolgt wäre. Die Tuchmacherinnung ist zugleich eine Produktivgenossenschaft; sie hat gegenwärtig Spinnerei, Walkerei und Appreturanstalt mit Dampf- und Wasserbetrieb (35 Pferdestärken), 28 männlichen und 14 weiblichen Arbeitern. Die Zahl der Innungsmitglieder beträgt etwa 100; von diesen betreiben aber höchstens noch 40 das Tuchmachergewerbe.

Nach dem neuesten Innungsstatut vom 15. März 1887 beschränkt sich die Tuchmacherinnung auf das Stadtgebiet Roßwein. Ihre Aufgaben bestehen zum Teil darin, Innungs- und Meisterprüfungen zu veranstalten, die bestehende Innungsfabrik für gemeinschaftliche Rechnung fortzubetreiben, Hilfskassen zu errichten, ein Schiedsgericht zur Schlichtung von Streitigkeiten zwischen Meistern und Gesellen zu bilden, auch zur Förderung der gewerblichen und technischen Ausbildung der Meister und Gesellen zweckentsprechende Einrichtungen zu treffen.

Die Tuchmacherinnung besitzt außer anderem Grundbesitze zwei nebeneinander gelegene Fabrikgebäude, welche bei der Landesimmobiliar-Brandver-

ſicherungsanſtalt mit 83 640 Mk. verſichert ſind. Die Innung hat eigene Spinnerei, Walkerei, Appretur, Wollwäſcherei und Färberei. Die Spinnerei hat 9 Sortimente, beſtehend aus 27 Krempeln, 8 Feinſpinnmaſchinen und 1 Selfaktor, ſowie 3 Wölfe. — Die Walkerei beſteht aus 4 Cylinderwalken, 1 Kurbelwalke und 2 Waſchmaſchinen. — Die Appretur zerfällt in die Rauherei und die Scherererei. In der Rauherei ſind 2 einfache Rauhmaſchinen, 1 Doppelrauhmaſchine und 2 Waſchmaſchinen vorhanden. In der Scherererei giebt es 3 Langſchermaſchinen, 1 Querſchermaſchine, 2 Bürſtmaſchinen, 1 Dampfpreſſe, 1 Spanpreſſe und 1 Dekaturmaſchine. — In der Wollwäſcherei wird mit Dampf gewaſchen und getrocknet. — Die Färberei beſteht aus 2 kupfernen Keſſeln, welche mit Dampf geheizt werden.

Der Betrieb in der Spinnerei, Walkerei und Appretur erfolgt für Rechnung der Innungsmeiſter durch Arbeiter der Innung nach beſtimmten Einheitsſätzen. — In der Wollwäſcherei läßt jeder Innungsmeiſter durch ſeine eigenen Leute waſchen. Die Benutzung der Wollwäſcherei wird nach Stunden bezahlt, das Trocknen der Wolle wird nach Pfunden der durch Dampf getrockneten Wolle bezahlt. — In der Färberei erfolgt die Vergütung für die Benutzung ebenfalls nach Zeit. Der Innungsmeiſter bringt die Farbe ſelbſt mit und läßt durch ſeine eigenen Leute färben. Die Innung giebt die Keſſel und den Dampf. — Die für Innungszwecke nicht erforderlichen Räume in der Fabrik ſind zur Zeit an 6 Innungsmeiſter vermietet. Für einen mäßigen Pacht erhalten die Innungsmeiſter die Räume, die Dampf- und Waſſerkraft.

Außerdem hat die Innung noch 2 mechaniſche Webſtühle aufgeſtellt, an welchen jeder Innungsmeiſter gegen einen geringen Mietzins durch ſeine Leute Stoffe und Tuche fertigen laſſen kann.

Die Überſchüſſe, welche die Innung erzielt, werden nach Deckung der Betriebskoſten zur Erweiterung der Fabrikanlage, Anſchaffung neuer Maſchinen ꝛc. verwendet.

Zum Eintritt in die Innung iſt jeder Volljährige berechtigt, welcher a) das Tuchmachergewerbe innerhalb des Roßweiner Stadtbezirks ſelbſtändig betreibt; b) ſich im Beſitz der bürgerlichen Ehrenrechte befindet; c) nicht infolge gerichtlicher Anordnung in der Verfügung über ſein Vermögen beſchränkt iſt; d) den an die Mitglieder der Innung in Bezug auf ehrenhaften Lebenswandel und ordnungsmäßigen Gewerbebetrieb zu ſtellenden Anforderungen genügt, wenn er 1. bei einer Innung nach ordnungsmäßiger Lehrzeit und abgelegter Geſellenprüfung ausgeſchrieben und dann mindeſtens

3 Jahre als Tuchmacher beſchäftigt geweſen iſt, und 2. die Meiſterprüfung vor der Innung abgelegt hat.

Hat die Einrichtung der Geſellenprüfung an dem Orte, wo der Einwerbende ſeine Lehrzeit verbracht hat, nicht beſtanden, ſo wird das Erfordernis der Prüfung durch das von der Gemeindebehörde beglaubigte Zeugnis des Lehrherrn über beſtandene dreijährige Lehrzeit erſetzt. — Für diejenigen, welche bereits vor einer anderen, den Vorausſetzungen der Gewerbeordnung § 97 flgd. entſprechenden Tuchmacherinnung eine Meiſterprüfung beſtanden haben, kommt das Erfordernis unter 2 in Wegfall.

Die Meiſterprüfung beſteht in der Anfertigung des Meiſterſtückes. Dasſelbe ſoll ein aus Schafwolle gut und ſauber gearbeitetes Stück gangbarer Ware ſein und muß von dem Aufnahmeſuchenden ſelbſt und ohne fremde Beihilfe gewebt ſein. Der Einwerbende hat dem Vorſtande die Zeit und den Ort der Anfertigung zuvor anzuzeigen. Den Mitgliedern des Vorſtandes liegt es ob, die Arbeit zu kontrollieren und ihn mindeſtens einmal gemeinſchaftlich bei der Arbeit zu beſuchen. Die Entſcheidung darüber, ob das Meiſterſtück genügt, hat der Vorſtand in Verbindung mit einer aus 4 Mitgliedern beſtehenden Deputation. Bei dem Beſchluſſe entſcheidet einfache Stimmenmehrheit.

Jedes neu eintretende Mitglied hat ein Eintrittsgeld von 120 Mk. in die Innungskaſſe und 1 Mk. in die ſtädtiſche Armenkaſſe zu zahlen. Jedem Innungsmitgliede ſteht das Recht auf Teilnahme an dem Vermögen und den Einrichtungen der Innung zu, ſowie auf Benutzung ihrer gemeinſamen Anſtalten, insbeſondere ihrer Fabrikanlagen, wie ſie dermalen beſtehen und künftig beſtehen werden.

— — — — — — — — — — — — — — —

Was nun ſchließlich die Konkurrenzfähigkeit der Roßweiner Tuchmacherei anlangt, ſo berichtet der von uns darüber um Auskunft gebetene Tuchmachermeiſter Friedrich Krondorf unter dem 19. Juni 1896 u. a., daß es jetzt noch etwa 30 ſelbſtändige Meiſter gebe, die zur Innung gehören, wovon einige, außer ihrem Anteil an der Innungsfabrik, noch ſelber Fabriken beſitzen. Die kleinen und mittleren Meiſter ſind — ſo bemerkt Herr Krondorf — durch die mit modernen Maſchinen ausgeſtattete Innungsfabrik in der Lage, bei ihrer Produktion die Vorteile der Großinduſtrie auch in ähnlichem Maße, wie dieſe, auszunutzen. Würde dies aber nicht der Fall ſein, d. h. ſollte dieſe, eine Art Produktivgenoſſenſchaft bildende Innung in Roßwein nicht mehr beſtehen, ſo würden die Tuchmacher mit dem bloßen handwerksmäßigen Betrieb den Kampf gegen die Großinduſtrie nicht aushalten können. Sie würden genötigt ſein, ihr Geſchäft aufzugeben. Der

maſchinelle Betrieb iſt in Weberei und Spinnerei, in Walkerei und Appretur, verbunden mit Färberei, ſo hoch entwickelt, daß der frühere Tuchmacher ein lange überwundener Standpunkt iſt, obwohl immer einige Handſtühle hier im Gange ſind, die ſich aber mit jedem Jahre verringern. Zu betonen iſt aber dabei, daß keineswegs die Zahl der Arbeiter oder die Ausdehnung des Betriebes für die Anwendung der maſchinellen Vorteile des Fabrikbetriebes entſcheidend iſt. Es können vielmehr Meiſter mit geringen Mitteln und Geſchäftsumfang doch an demſelben teilnehmen. Die maſchinelle Entwicklung hat daher in Roßwein keineswegs den Kleinbetrieb beſeitigt, ſondern dient ihm im Gegenteil als Exiſtenzmittel, allerdings nur auf Grund der gemeinſchaftlichen Einrichtungen der Innungsfabrik. Es iſt daher der einzige Weg zur Erhaltung des mittleren und kleinen Betriebes, wenn ſich die Geſchäftsinhaber in irgend einer Weiſe zuſammenthun, um ſich die Vorteile des Maſchinenbetriebes zu ſichern. Daß dies Ziel zu erreichen iſt, zeigt das Beiſpiel von Roßwein. Der Umfang der Innungsproduktion mag jährlich etwa $^3/_4$ Millionen Mk. an Wert betragen.

Wir fügen hinzu, daß die Roßweiner Innungsfabrik ſich u. a. auch an Lieferungen von Militärtuch für die deutſche Militärverwaltung erfolgreich mit beteiligt hat.

2. Die Schuhmacherei.

Die Schuhmacherei war in früheren Jahrhunderten nach der Tuchmacherei das wichtigſte Handwerk in Roßwein. Die Schuhmacherinnung war ſchon vor dem Jahre 1483 begründet. Ihre Produkte wurden weithin verkauft. Das Hauptabſatzgebiet der Roßweiner Schuhmacher waren die Jahrmärkte, insbeſondere die Dresdener Jahrmärkte, welche früher regelmäßig von 50—60 Meiſtern aus Roßwein beſucht wurden, während es jetzt kaum noch 3—4 Roßweiner Schuhmachermeiſter giebt, welche fremde Märkte beziehen. Noch in der Zeit von 1830—1856 ſtieg in Roßwein zwar die Zahl der Schuhmachermeiſter von 74 auf 100, der Schuhmachergeſellen von 24 auf 45 und der Schuhmacherlehrlinge von 11 auf 15; aber unter den Meiſtern des Jahres 1856 befanden ſich nur noch 68, welche das Gewerbe wirklich betrieben, während es die übrigen nach einer auf dem Zählbogen ausgefüllten Notiz nicht mehr betrieben, „weil ſie ihr Brot nicht dabei fanden“. Vermutlich war ein Teil dieſer Schuhmacher zur Tuchfabrikation übergegangen. Von 1856 an iſt noch ein weiterer erheblicher Rückgang des handwerksmäßigen Betriebes der Roßweiner

Schuhmacherei eingetreten. Die von der ſtädtiſchen Behörde für das Jahr 1894 veranſtaltete gewerbsſtatiſtiſche Enquete ergab, daß ſich damals nur 51 Schuhmacher in Roßwein befanden, und zwar 11, welche zuſammen 27 Arbeiter beſchäftigten, während 40 allein arbeiteten; dagegen gab es im Jahre 1894 drei Schuhfabriken, welche 219 männliche und 88 weibliche, mithin zuſammen 307 Arbeiter beſchäftigten. Die erſt im letzten Jahrzehnt in Roßwein entſtandene blühende Schuhfabrikation iſt ein Glück nicht nur für viele Schuhmachergeſellen, ſondern auch für manche früher ſelbſtändige Meiſter, welche auf auswärtigen Jahrmärkten keinen Abſatz mehr finden und in Fabriken eine feſte und höhere Vergütung ihrer Arbeit erhalten, als in der eigenen Werkſtatt. Nach einer im Jahre 1894 von den ſächſiſchen Schuhmacherinnungen erhobenen Statiſtik, an welcher ſich von 113 ſächſiſchen Innungen 70 beteiligt und die ſtatiſtiſchen Fragebogen ausgefüllt haben, gab es im Jahre 1894 in Roßwein 44 zur Innung gehörige und 20 nicht zur Innung gehörige Schuhmachermeiſter. Die von der ſtädtiſchen Zählung im Jahre 1894 etwas abweichenden Ergebniſſe der Zählung der ſächſiſchen Innungen erklärt ſich daraus, daß man von ſeiten der Stadt 51 wirkliche Betriebe der handwerksmäßigen Schuhmacherei mit 27 Arbeitern ermittelte, während ſich unter den von den ſächſiſchen Innungen gezählten Roßweiner 64 Innungsmeiſtern wahrſcheinlich mehrere befanden, welche ihr Handwerk praktiſch nicht mehr betrieben haben. Die weit kleinere ſächſiſche Schuhmacherſtadt Siebenlehn hatte 1894 noch 70 zur Innung gehörige und 50 nicht zur Innung gehörige, mithin 120 Meiſter. Die zur Innung gehörigen Meiſter hatten 100 Gehilfen, und 140 Lehrlinge und die nicht zur Innung gehörigen Siebenlehner Meiſter hatten 20 Gehilfen und 30 Lehrlinge. Die Siebenlehner Schuhmacherinnung hat ihrem ausgefüllten Fragebogen die denkwürdige Bemerkung beigefügt: „Die Technik möchte verſchwinden.“ Diejenigen Roßweiner Arbeiter, welche in den Roßweiner Schuhfabriken beſchäftigt ſind, werden dieſen Angſtruf nicht unterſchreiben können, ſondern wünſchen müſſen, daß die Fabrikanten, welche ihnen Beſchäftigung geben, alle Fortſchritte der Technik anwenden und die beſten leiſtungsfähigſten Maſchinen anſchaffen, damit ſie auf dem Weltmarkte immer ſiegreicher konkurrieren und den Arbeitern immer höhere Löhne zahlen können.

Die gegenwärtige Lage der Roßweiner Schuhmacherei wird durch einen inhaltreichen Bericht, den wir dem Schuhmachermeiſter Herrn F. G. Gruhle, dem Vorſitzenden des Roßweiner Gewerbevereins, verdanken, näher beleuchtet. Herr Gruhle bemerkt im Eingange, daß er, um den Sachverhalt darzu-

legen, seine eigenen Erlebnisse, welche wohl größtenteils mit denen seiner Berufsgenossen übereinstimmen würden, erzählen wolle. Er schreibt u. a.:

„Als Sohn mittelloser Eltern kam ich Ostern 1846, 14 Jahre alt, in Roßwein in die Lehre, wo ich von der damals noch zünftigen Innung, nach abgelegter vierwöchentlicher Probezeit und gegen Erlegung von ca. 11 Thlrn. Aufnahme- und Lossprechengebühren (letztere mußten sofort mit bezahlt werden, damit das Entlaufen des Lehrlings erschwert werde), zu vierjähriger Lehrzeit bei einem tüchtigen Lehrmeister aufgenommen wurde. Wohnung und Kost hatte ich beim Lehrmeister. Nach vollendeter Lehrzeit arbeitete ich noch ein Jahr als Geselle beim Lehrmeister, um mir etwas Kleidung und Mittel für die Wanderschaft zu verdienen. Ich arbeitete auf Stücklohn. Da in dem Geschäft nur Kundenarbeit geliefert wurde, so erhielten die Gesellen den höchsten Stücklohn am Orte, z. B. für ein paar neue Schaftstiefel $12^1/_2$ Ngr. bis 15 Ngr. bei ganz feiner Ausführung und für ein paar Stiefel zu besohlen und Absätze zu erneuern 37 Pf. u. s. w. Da damals jede Hilfsmaschine fehlte, so verdiente ich bei einer Arbeitszeit im Sommer von früh 5 Uhr bis abends 8—9 Uhr, obwohl ich nicht der langsamste Arbeiter war, wöchentlich nur 1 Thlr. 20 Ngr. bis höchstens 2 Thlr.; es gab sehr viele Gesellen, welche höchstens 1 Thlr. 10 Ngr. verdienten. Außer freier Wohnung unter dem Dache beim Meister, mußte ich mich vollständig selber beköstigen, und nur dadurch, daß ich die Mutter im Orte hatte (der Vater war während der Lehrzeit gestorben), war es mir möglich geworden, mir neben etwas Kleidung auch noch 25 Thlr. bar für meine Wanderschaft zu sparen. Nach zurückgelegter gesetzlicher dreijähriger Wanderzeit, während deren ich immer danach trachtete, in Werkstellen zu kommen, um etwas zu lernen, wurde ich Familienverhältnisse halber in Roßwein 1856 Meister. Die Kosten für Bürger- und Meisterwerden betrugen 70—80 Thlr. Einen Teil hatte ich mir erspart, und von der Mutter bekam ich 100 Thlr. geliehen (sie hatte ein kleines Haus), welche ich später zurückzahlen sollte. Die Aufnahme in die Innung geschah ganz nach altem Gebrauch, ich erhielt in der Stammliste die Nummer 99. Da nach den damals gesetzlichen Bestimmungen auf dem Lande nur Innungsmeister und nur nach Bedürfnis sich niederlassen durften, und die Jahrmärkte lohnenden Absatz boten, so war es mir, als Anfänger, welcher etwas Tüchtiges gelernt hatte, möglich, im Jahre 1859, als ich mich verheiratete, mein Geschäft schon mit 2 Gesellen und 2 Lehrlingen zu betreiben, welche Zahl sich später auf 7—8 erweiterte. Bald nach Einführung der Gewerbefreiheit in Sachsen trat eine Wandlung ein. Die Kunden vom Lande nahmen ab, weil in fast jedem Dorfe sich Schuhmacher niederließen, haupt-

sächlich solche junge Leute, welche der Lehre entlaufen oder kaum aus der Lehre entlassen waren und aus dem Dorfe stammten. Der Vater meldete die Schuhmacherei an. Infolge ihrer Unerfahrenheit berücksichtigten diese Leute bei der Stellung ihrer Preise nicht, daß sie an Vaters Tisch unentgeltlich aßen und machten dadurch dem ehrlichen Familienvater eine Konkurrenz, woran mancher zu Grunde ging. Gleichzeitig wurde dadurch und durch das immer mehr überhandnehmende Hausieren der Absatz auf den Jahrmärkten von Jahr zu Jahr geringer, so daß ich mir im Jahre 1874 sagen mußte, daß ich bei dem jetzigen Geschäftsbetrieb mit meinen sechs Kindern nicht mehr bestehen könnte, deshalb legte ich mir den Lederhandel zu. Fast allen meinen Kollegen ging es wie mir, und die, welche glaubten, auf die alte Art und Weise fortwirtschaften zu können, sind finanziell zu Grunde gegangen. Ebenso erging es den jungen Anfängern in der Stadt; am hiesigen Platze ist es kaum einem gelungen, sein Geschäft größer als höchstens mit einem Arbeiter betreiben zu können. Die Mehrzahl arbeitete allein. Daher war es für diese Leute eine Wohlthat, als in Roßwein eine Schuhfabrik gegründet wurde, deren wir jetzt drei haben. Fast alle jungen selbständigen Schuhmacher gaben ihr Geschäft auf (wobei sie tief in die Schulden gekommen waren) und nahmen Stellungen als Fabrikarbeiter. Nun hätte man meinen sollen, daß es nach Beseitigung so vieler Konkurrenz für die größtenteils älteren Geschäfte besser werden würde; aber gerade das Gegenteil ist eingetreten; denn erstens suchen die in der Fabrik arbeitenden Schuhmacher ihre bessere Kundschaft nach der Arbeitszeit in der Fabrik noch zu befriedigen, und zweitens hat eine hiesige Fabrik einen umfangreichen Detailhandelsverkauf eingerichtet, wodurch die Bewohner der Stadt und Umgegend ihren Bedarf decken. Ferner werden von verschiedenen Arbeitern auch noch Waren aus der Fabrik unter Bekannten und in weiteren Kreisen verhausiert. Die Ausbesserung dieser Waren besorgen die Arbeiter nach Feierabend. Dem gegenüber kann der Schuhmacher mit seiner Handarbeit nicht mehr aufkommen, denn die Auslagen für gute Arbeit kosten dem Schuhmacher oft so viel, wie die fertige Arbeit von der Fabrik verkauft wird.

Fragt man sich nun, ob es möglich ist, daß die noch existierenden Schuhmacher sich selber werden helfen können, so muß ich dies von meinem Standpunkte aus verneinen; denn erstens sind diejenigen, welchen einige Mittel zur Verfügung stehen, zu alt (die jüngeren und unbemittelten Schuhmacher sind Fabrikarbeiter), und zweitens würde eine etwaige Vereinigung am gegenseitigen Neid und Mißtrauen scheitern.

Nach meiner Beobachtung werden die mittleren selbständigen Schuh-

macher in Roßwein aussterben oder zu anderen Beschäftigungen übergehen, und nur einige Schuhmacher, die für feine Kundschaft arbeiten oder für abnorme Füße beschäftigt sind, werden fortbestehen. Unser feinster Geschäftsinhaber erklärte, daß er sich nur durch die auswärtige Kundschaft, welche hauptsächlich in Offizierskreisen besteht, erhalten könne. Ich selbst betreibe neben meinem Lederhandel, welcher infolge dieser Umstände innerhalb zehn Jahren auf $^2/_3$ der Einnahme zurückgegangen ist, die Schuhmacherei noch so weit, daß ich die bei mir bestellte Ware einem kleinen selbständigen Schuhmacher zur Ausführung übergebe; außerdem habe ich es mit Handel von Fabrikwaren versucht, kann aber mit dem Detailverkauf der Fabrik nicht konkurrieren; ebenso ergeht es den noch hier bestehenden vier Ladengeschäften. Eine eigentümliche Erscheinung ist es, daß in der Voraussicht kommender Verhältnisse fast kein einziger hiesiger Schuhmacher seine Söhne als Schuhmacher hat lernen lassen. In meiner Eigenschaft als Lederhändler, in der man einen tiefen Einblick in die Lage der Schuhmacher bekommt, und nach 40jähriger Selbständigkeit als Schuhmacher, während welcher ich die Übergänge vom Zunftwesen zur Gewerbefreiheit durchlebt habe, glaube ich wohl, mir vorstehendes Urteil erlauben zu dürfen.

Die Zukunft der hiesigen Schuhmacher gestaltet sich nach meiner Beobachtung folgendermaßen: So lange die Fabrik lohnende Beschäftigung bietet, Jugend und Arbeitskraft ausreicht, hat der Fabrikarbeiter ein besseres Los als der kleine selbständige Schuhmacher. Der jetzt noch selbständige Teil wird zum größten Teil aufhören, als Schuhmacher zu existieren."

3. Das Handschuhmacher- und Beutlergewerbe.

Das Gewerbe der Handschuhmacher, Beutler und Bandagisten ist mit der Schuhmacherei nahe verwandt, war jedoch zunftmäßig an vielen Orten völlig davon getrennt; ja innerhalb der Handschuhmacherei selbst bildeten sich wieder Unterschiede der deutschen und der französischen Handschuhmacherei heraus. Der Roßweiner Beutler und Handschuhmacher Herr Moritz Werner berichtet an den Verfasser dieser Zeilen, daß die deutschen Handschuhmacher, Beutler und Bandagisten nur *sämisch* gegerbtes Hirsch-, Reh-, Ziegen- und Schaafleder zu Handschuhen, Hosen, Hosenträgern, Bandagen u. s. w. verarbeiteten, während die französischen Handschuhmacher *weiß* gegerbtes Leder verarbeiteten und daraus Glacéhandschuhe fertigten. Als nun zuerst in den dreißiger Jahren die Glacéehandschuhfabrikation aus Frankreich nach Deutschland hereingebracht wurde und die Deutschen sich befleißigten, die Glacé-

handschuhe im Inlande anzufertigen, anstatt sie aus Frankreich zu beziehen, waren die Kleingewerbtreibenden durch Innung und Zunftzwang verhindert, die französische und deutsche Handschuhmacherei zusammen zu betreiben und sowohl sämisch wie weiß gegerbtes Leder beliebig zu verarbeiten. Infolgedessen bemächtigte sich die Großindustrie des Geschäftes, fertigte Glacéhandschuhe, Hosenträger, Bandagen und allerhand Waren ebensogut von sämisch gegerbtem wie von weiß gegerbtem Leder, vertrieb ihre Waren durch Händler und Reisende und suchte auch an die Militärdepots Handschuhe zu billigen Preisen zu liefern. Herr Werner bemerkt, daß die Großunternehmer, unterstützt durch größeres Kapital, durch Maschinen, durch billige weibliche und jugendliche Arbeitskräfte, durch Händler, durch Reklame aller Art und durch Reisende, die sich sogar an Privatleute wenden, das Geschäft in Handschuhen, Hosenträgern, Bruchbändern, Bandagen und Beutlerwaren aller Art dergestalt an sich gerissen hätten, daß das Beutlerhandwerk als solches immer mehr verschwinde und das Publikum kaum noch wisse, was ein Beutler sei, und welche Artikel derselbe anfertige. Er habe dies in Roßwein noch mehr als in andern Städten gefunden.

4. Die Schneiderei und Kürschnerei.

Die Schneiderei und Kürschnerei sind ebenso wie die Schuhmacherei und Handschuhmacherei in kleinen Städten mit eigenen Schuhfabriken und Kleiderstofffabriken weit mehr durch die Konkurrenz des Großbetriebes bedroht als in großen und mittleren Städten, wo es zahlreiche vornehme und wohlhabende Leute giebt, welche gewohnt sind, Kleider und Schuhe sich anmessen zu lassen und auch schon der vielen Reparaturen wegen ihren eigenen Schneider und Schuhmacher zu haben. Trotz vieler immer neuentstehender Kleider- und Schuhfabriken pflegen jedoch auch in Kleinstädten und selbst in Landgemeinden noch viele selbständige Schneider für das männliche und Schneiderinnen für das weibliche Geschlecht ihr Fortkommen zu finden, was ihnen durch den gleichzeitigen Verkauf fertiger Waren, namentlich auch für die Kinderwelt, erleichtert wird. —

Nach einem Bericht über die Verhältnisse des Schneidergewerbes in Roßwein, den wir dem Herrn Schneidermeister R. Schindler verdanken, hat es in Roßwein im letzten Menschenalter mit geringen Schwankungen etwa 30 selbständige Schneider gegeben, welche früher etwa 20—25 Gesellen und Hilfsarbeiter beschäftigten, deren Zahl jetzt auf etwa 10—12 herabgesunken ist. Der Grund des verhältnismäßigen Zurückgehens des Schneiderhandwerks trotz der Zunahme der Bevölkerung ist nach Herrn Schindler darin zu suchen,

daß seit länger als einem Jahrzehnt namentlich in den größeren Städten sog. Reisegeschäfte entstanden sind, welche in jeder wiederkehrenden Saison Fachleute in die Provinz senden, um Kleidungsstücke anzumessen und anzupreisen. Obwohl man wohl wisse, daß diesen Manipulationen nicht zu begegnen sei, so könne doch nicht geleugnet werden, daß die kleinen Städte darunter zu leiden hätten. Es dränge sich hierbei jedem strebsamen Handwerker die Erwägung auf, daß er rastlos alle Kräfte anstrengen müsse, um in seinem Berufe praktisch und theoretisch vorwärts zu schreiten, damit er nicht vom Strom der Zeit wie vom Großkapital und unlauterer Konkurrenz beiseite geschoben werde. Es sei gegenwärtig nicht allein gute Ausbildung im Handwerk, sondern auch Warenkenntnis und eine tüchtige Schulbildung nötig, welche gestatte, die Einkäufe zu prüfen und alles genau zu berechnen. Der Kleinmeister müsse jetzt gleichzeitig Handwerker und Kaufmann sein. Herr Schindler macht darauf aufmerksam, daß das Schneidergewerbe in neuerer Zeit nicht nur durch Verarbeitung der auf maschinellem Wege hergestellten Materialien, sondern auch durch die Nähmaschine selbst in ganz andere Bahnen gelenkt sei. Die früheren Befürchtungen, daß die Nähmaschine das Schneiderhandwerk ruinieren werde, hätten sich nicht bewahrheitet. Im Jahre 1831 hätten die Schneider bei einem Aufstande in Paris dem Erfinder der Kettenstichmaschine „Thimmonier" 80 seiner Maschinen zerstört, weil sie in dem Apparat einen Vernichter ihres Handwerks erblickten. Diese und ähnliche Vorkommnisse hätten die moderne Technik nicht aufgehalten, bis es später einem glücklicheren Rivalen „Howe" vergönnt gewesen sei, die Nähmaschine einzuführen und dadurch nicht nur Ruhm und Berge Goldes zu erwerben, sondern auch der Gesundheit der Beteiligten zu nützen, weil jetzt eine Abwechselung bei der täglichen Arbeit und eine Verkürzung der Arbeitszeit eingetreten sei, während früher der Schneider von früh bis abends *sitzend* thätig sein mußte. — Die Nähmaschine sei keine Konkurrentin der produktiven Arbeit geworden, denn es gebe heute noch ebensoviel Arbeit, wenn nicht mehr als vor 30 Jahren. Der Grund möge teils in den steigenden Ansprüchen der Menschheit, teils in dem Export von Konfektionswaren zu suchen sein.

Auch die Preise der selbständigen Meister haben sich in Roßwein nach den Mitteilungen des Herrn Schindler in den letzten 20—30 Jahren erhöht, und die wöchentlichen Löhne der Gehilfen, die früher 9—12 Mark betrugen, sind jetzt auf 12—15 Mark und darüber gestiegen.

Auskunft über das Kürschnergewerbe.

Anlangend das *Kürschnergewerbe*, so giebt es nach einer Mitteilung des Herrn Kürschnermeisters Eckardt gegenwärtig in Roßwein nur zwei selb-

ständige Kürschner; früher waren mehr da. Die Geschäfte gehen nicht so gut wie früher, schon deshalb nicht, weil nicht mehr so viel Pelze wie ehemals angefertigt werden. Die Konkurrenz von großkapitalistischen Geschäften macht viel Eindruck, denn das Publikum glaubt, daß es dort billiger kauft. Auch bieten die Großgeschäfte eine größere Auswahl. In einer kleinen Stadt wie Roßwein besteht das Kürschnereigeschäft nicht nur in Pelzartikeln, sondern auch in Mützen, Hüten aus Filz und Stroh und Luxus- und Galanterieartikeln. Früher konnten die Kürschner im Sommer vom Wintergeschäft leben, sie bedurften daher nicht des Mützenhandels. Das hat jedoch jetzt aufgehört, da der Verdienst an der Ware geringer geworden ist. Die Pelzwaren sind jetzt meistens imitiert, d. h. es werden minderwertige Felle gefärbt und appretiert, damit sie das Aussehen von teuren Fellen erhalten. Das ist ein bestimmter Fabrikationszweig, und da haben die großen Rauchwarenhändler einen sehr erheblichen Vorsprung vor den Kürschnern in kleinen Städten; durch die großen Vorteile der überall erleichterten Verbindungen wird ferner der kleine Kürschner in den kleinen Städten erheblich von der großgewerblichen Konkurrenz gedrückt. Ein Besserwerden ist nach Herrn Eckardt nicht wahrscheinlich.

5. Das Handwerk der Leineweber.

Über das Gewerbe der Leinweberei ist dem Verfasser unter dem 30. Juni 1896 von einem der ältesten Roßweiner Tuchmacher, Herrn F. A. Meisel, noch berichtet worden, daß der letzte, welcher als Leineweber in Roßwein noch gearbeitet habe, sein Gewerbe schon seit 6—8 Jahren nicht mehr betreibe, weil ihm seine eigene Ware höher im Preise zu stehen kam, als die aus Fabriken gekaufte Ware. Während es früher etwa 30 Leineweber in Roßwein gab und die Innung vor einem Menschenalter noch durch 10—12 Meister vertreten war, sind durch die Überleitung der Leinwandproduktion zum fabrikmäßigen Betrieb sowohl Leinewebermeister wie Arbeiter und auch die Innung vollständig verschwunden. Das Innungsarchiv soll verloren gegangen sein.

6. Die Baugewerbe.

Die Baugewerbe umfassen zunächst das Maurer- und Zimmerhandwerk für die äußere Herstellung von Gebäuden. Man rechnet dazu jedoch oft auch die an der inneren Einrichtung von Gebäuden beteiligten Gewerbe der Maler, Tischler, Glaser, Schieferdecker, Ziegeldecker, Brunnen-

macher, Klempner, Schlosser u. s. w., weil zuweilen sämtliche Arbeiten bei Privatbauten einem einzigen Unternehmer übertragen werden. Da in diesem Bande unter Nr. VII S. 405—432 ein Aufsatz unter dem Titel „Das Maurer- und Zimmerhandwerk in der Amtshauptmannschaft Döbeln von Th. Hirschberg in Roßwein" abgedruckt ist, worin die Roßweiner Verhältnisse im Baufach näher beleuchtet werden, so glaube ich mich auf einige allgemeine Bemerkungen beschränken zu können. Die Baugewerbe sind auch in Roßwein durch die Konkurrenz der maschinell entwickelten Großindustrie noch nicht so bedroht, wie viele andere Kleingewerbe. Es werden darin thatsächlich jetzt mehr Hände beschäftigt als früher, während allerdings die Zahl der sog. Baumeister oder Bauunternehmer seit längerer Zeit ziemlich gleich geblieben ist.

Die tiefgreifende Umwandlung, welche im letzten Menschenalter in den Baugewerben eingetreten ist, besteht in der Zusammenfassung des Maurer- und Zimmergewerbes in einer Hand. Die Meisterlehre der früheren Zeit war nicht imstande, diejenigen Kenntnisse zu vermitteln, welche durch die Verschmelzung des Maurer- und Zimmerhandwerks zu einem einheitlichen Baugewerbe für den Baumeister notwendig geworden sind. In diese Lücke traten die Baugewerkschulen ein, welche ebenso wie die übrigen Fachschulen für Handwerker erst unter der Gewerbefreiheit zur Blüte gelangt sind. Der Bauhandwerker erhält dadurch eine tiefere und vielseitigere Ausbildung in seinem Fache und wird bei den meisten Bauten unabhängig von dem sog. Architekten, welcher auf technischen Hochschulen oder Bauakademien vorgebildet ist. Ohne die durch die Gewerbefreiheit ermöglichte freie Bewegung und Verschmelzung verschiedener Gewerbe und ohne die Baugewerkschulen würde die Zahl der mit der Großindustrie noch wetteifernden selbständigen Bauhandwerker überall eine weit geringere sein.

Charakteristisch war bei den Baumeistern auch schon in früherer Zeit das Erfordernis größeren Kapitalbesitzes, um Bauten zu übernehmen, Material anzuschaffen, Löhne vorzuschießen und Kaution oder andere Sicherheit zu bieten. Die Zahl der Baumeister war daher auch schon früher gering, während die Zahl der Gesellen, Lehrlinge und Handlanger bei einzelnen Meistern größer zu sein pflegte als in anderen Handwerkszweigen.

Die Maurer- und Zimmergesellen arbeiten heute an den meisten Orten noch ebenso handwerksmäßig wie in früheren Zeiten, da sich Hilfsmaschinen für das Baugewerbe in Deutschland noch wenig eingebürgert haben. Hebemaschinen sind so ziemlich die einzigen von jeher gebräuchlichen Maschinen. Die Lehrzeit ist auch in Roßwein meist eine drei- oder vierjährige gewesen und geblieben. Die Gewerbefreiheit hat auch den unselbständigen Gesellen, Ge-

hilfen und gewöhnlichen Lohnarbeitern in hohem Grade genützt. Die Löhne sind gegen früher erheblich gestiegen. An die Stelle der an vielen Orten üblichen Lohntaxen für Maurer- und Zimmergesellen trat nach Einführung der Gewerbefreiheit der Accordlohn, welcher die wirkliche Leistung oft doppelt so hoch vergütet als die früher vielfach nutzlos und plaudernd oder rauchend und trinkend verbrachte Zeit. Es ist unter der freien Bewegung mehr Zug und Raschheit, mehr Wetteifer und Organisation in alle Zweige menschlicher Thätigkeit gekommen. Es wird jetzt in 10—11 Stunden mehr geleistet, als früher in 12 und 14 Stunden. Die Gewerbefreiheit ermöglicht es auch älteren, schon verheirateten Arbeitern und Familienvätern, als eine eigene Art von „Lehrlingen" in das Maurer- oder Zimmergewerbe einzutreten, um künftig als „gelernte" Arbeiter eine bessere sociale Stellung und höhere Löhne zu erlangen. Der Übergang von einem Gewerbe zum andern wird unter der Gewerbefreiheit ebenso den Meistern wie den Gehilfen der Baugewerbe erleichtert. Von ganz besonderer socialer Bedeutung ist es für alle Gesellen und Gehilfen im Baufach, daß sie, namentlich auf dem Lande, ohne als Meister geprüft zu sein, sich ein eigenes bescheidenes Haus auf eigenem Grund und Boden erbauen dürfen. Wer dazu wohl die praktischen, aber nicht die erforderlichen theoretischen Kenntnisse hat, wird schon aus eigenem Antriebe einen theoretisch gebildeten Baumeister oder Architekten zu Rate ziehen und sich von ihm die nötigen Zeichnungen und Anleitungen anfertigen lassen, ohne welche die Baubehörde ja überhaupt gar keine Baugenehmigung zu erteilen pflegt.

Dem Maurer- und Zimmerhandwerk, wie allen übrigen mit dem Baufache verwandten Nebengewerben würde der schwere Existenzkampf mit dem Großbetriebe nur erschwert werden, wenn man ihm neue Meisterprüfungen oder andere Beschränkungen des Betriebes auferlegen würde; denn die Architekten, Großunternehmer und Fabrikanten, mit denen die Handwerker konkurrieren müssen, dürfen ihren Betrieb beliebig auf zehn und mehr Handwerke erweitern, ohne auch nur in einem einzigen Handwerk innungsmäßig geprüft zu sein. Ein Handwerker erlangt durch den Befähigungsnachweis selbstverständlich nur das Recht zum Betriebe desjenigen Gewerbes, für welches er den Nachweis erbracht hat. Durch die Gewährung eines bestimmten Meisterrechts wird ausgesprochen, daß der Betreffende nun auch kein anderes Handwerk betreiben darf, für das er nicht geprüft ist und auf welches andere Geprüfte ein Vorrecht haben. Er würde dann ja andere Handwerksgenossen beeinträchtigen. Daraus folgt die Notwendigkeit einer genauen Begrenzung der Arbeitsbefugnisse, die jedem geprüften Gewerbe zustehen. Nun lassen sich aber die modernen Gewerbe nicht mehr künstlich

trennen, sie fließen beständig ineinander über und müssen beliebig erweitert und ausgedehnt werden. Das verlangt die moderne Technik. Nicht die Gewerbegesetze, sondern die gewerbliche Technik und die Umgestaltung des Handels bestimmen den Fortschritt oder Niedergang des Handwerks. Der Handwerker unserer Tage muß ebenso viele verschiedene verwandte oder nicht verwandte Gewerbe zusammen ausüben und ebenso gut ungelernte erwachsene oder jugendliche Arbeiter beschäftigen und ebenso viele fremde Fabrikate verwenden und beliebig selbst verkaufen dürfen, wie der heutige Fabrikant und der Händler mit Handwerkswaren.

Alle volkswirtschaftlichen und technischen Erfahrungen drängen gebieterisch dahin, nicht etwa die Zwangsmittel und Ausschlußrechte, sondern die Bildungsmittel zu erweitern und allerlei Fachschulen zur Hebung des Handwerks zu begründen, mit denen man wohl Lehrlingsprüfungen, aber nur keine Meisterprüfungen verbinden darf!

7. Die Tischlerei.

Über die Lage der Roßweiner Tischlerei wird uns von Herrn Tischlermeister Karl Rosenkranz in Roßwein unter dem 19. Juni 1896 folgendes berichtet:

„In Roßwein giebt es zur Zeit etwa 20 selbständige Tischler, welche wohl 10 Gehilfen und einige Lehrlinge beschäftigen. Schon aus diesen Zahlen ist der Schluß zu ziehen, daß die Lage der Roßweiner Tischlerei ungünstig ist. Der Grund liegt in der Unterbietung seitens der Großindustrie, ebenso aber auch in den von absolutem Mangel an Kalkulation zeugenden Warenofferten so vieler Kollegen bei Arbeiten für die Bautischlerei in Submissionen und bei privaten Arbeitsvergebungen, wo ein Kollege den andern durch größere Billigkeit auszustechen sucht. Die Großindustrie stellt mit Maschinen Massenartikel her. Dadurch kann sie selbstverständlich die Ware billiger liefern, als der kleine Gewerbsmann. Ferner kaufen die Großtischlereiinhaber (sie nennen sich gewöhnlich Möbelfabrikanten) bedeutende Massen Holz ein und haben es daher billiger als die Kleintischler mit ihren winzigen Einkäufen. Sie profitieren daher am Rohmaterialpreis wie am Arbeitslohn. Auch einzelne Ausstattungsgegenstände, wie Beschläge, Nägel ꝛc. kaufen die Großtischler von den Fabriken zu Engrospreisen ein. Von den Stuhlbauereien beziehen die handwerksmäßigen Tischler die Stühle gleich verkaufsfertig. Dieser Zweig ist fast ganz aus der handwerksmäßigen Tischlerei ausgeschieden. Teilweise werden auch von den handwerksmäßigen Tischlern halbfertige oder rohe Tische und Schränke von den Möbelfabriken

gekauft und, mit einem kleinen Vorteil, nach der Fertigstellung an das Publikum weiter verkauft. Spiegel werden fast ausschließlich aus den Spiegelfabriken fertig bezogen. Leider haben wir auch auf dem Felde der Bautischlerei gegen die Konkurrenz der Großindustrie anzukämpfen, welche sämtliche Bauarbeiten für Neubauten übernehmen. Gewöhnlich übernehmen jetzt die Baugewerksmeister die gesamte Ausführung des Baues bis zur Schlüsselübergabe von dem Bauherrn. Die Baugewerksmeister schließen häufig Gesamtkontrakte mit den sogenannten Baufabriken ab, mit deren Billigkeit der handwerksmäßige Meister nicht konkurrieren kann. Sodann drückt es auf viele handwerksmäßige Meister schwer, daß die Kunden von ihnen einen sehr langen Kredit — 1/2, 3/4 Jahre, bisweilen auch ein ganzes Jahr — beanspruchen, während der Meister für das Holz und das Hilfsmaterial nur einen 3-Monatskredit genießt und die Arbeitslöhne an die Gehilfen wöchentlich bezahlen muß. Die Möbel- und Baufabriken werden dagegen ganz kaufmännisch geleitet und geben ihren Abnehmern nur einen 3-Monatskredit.

„Die gesteigerte Leistungsfähigkeit des Tischlers als Handwerker durch seine Ausbildung in Fachschulen ist jedenfalls freudig zu begrüßen, denn der Handwerker muß seinen Stolz darein setzen, nie still zu stehen, sondern immer tüchtiger in seinem Berufe zu werden. Der praktische Nutzen ist aber für eine Stadt wie Roßwein, wo das Publikum vorwiegend nach der Billigkeit geht, gering. Hat man bessere, also auch teuere Stücke, so muß man sie gewöhnlich auf ratenweise Abzahlung verkaufen, und der Verkaufsladen wird zu einer Trödelbude. Ein Feld, das dem handwerksmäßigen Meister unbestritten gehört, sind die Reparaturarbeiten. Diese sind eine traurige Gefälligkeitspflicht den Kunden gegenüber. Sie nehmen viel Zeit in Anspruch, und der Kunde denkt gar nicht daran, die aufgewendete Mühe angemessen zu bezahlen. Von der Kunsttischlerei ist bei diesem Bericht abgesehen, weil die Arbeiten derselben in einem Städtchen wie Roßwein gar nicht zur Geltung kommen können. Kunsttischlerarbeiten aber werden da, wo sie Abnehmer finden, gut bezahlt.

„Im ganzen ist der kleine handwerksmäßige Tischlermeister nicht konkurrenzfähig gegen die Großindustrie in seinem Gewerbe, mag er in Roßwein oder anderswo wohnen. Der Arbeiter in der Möbel- oder in der Baufabrik steht sich hinsichtlich des Verdienstes besser, als der kleine selbständige Meister, der dabei eine viel längere Arbeitszeit hat und vor Sorge oft nicht aus noch ein weiß. Wollte man gesetzlich die Erhaltung des handwerksmäßigen Tischlers möglich machen, so müßte entweder der Umsatz der Möbel- und der Baufabriken besteuert oder ihnen eine Maschinensteuer

auferlegt werden. Andernfalls wird die handwerksmäßige Tischlerei bis auf die Kunsttischlerei dem Großbetriebe wohl vollständig weichen müssen."

8. Die Schlosserei und andere verwandte Gewerbe.

Über die Lage der Schlosserei in Roßwein hat der Verfasser dieser Darstellung zwei Berichte von Roßweiner Schlossermeistern erhalten, welche er mit Rücksicht darauf, daß sich die Metallverarbeitung mit der Schlosserei, Achsenfabrikation, Klempnerei u. s. w. in letzter Zeit in Roßwein ganz besonders rasch entwickelt hat, hier beide zum Abdruck bringt. Der erste Bericht rührt von dem Schlossermeister Herrn F. O. Naupert her, einem der Hauptbegründer und Förderer der neuen deutschen Schlosserfachschule in Roßwein. Derselbe ist im Jahre 1859 nach mehrjähriger Wanderung nach Roßwein gekommen, hat dort zuerst als Geselle gearbeitet und sich nach Einführung der Gewerbefreiheit etabliert, ohne der Innung beizutreten. „Zu dieser Zeit" (1859), schreibt er, „bestand in Roßwein eine Innung mit 5 Schlossermeistern. Von diesen Meistern war nur einer in der Lage, einen Gesellen zu halten, während alle anderen kümmerlich ihr Dasein fristeten und einige sogar auf den Nebenverdienst ihrer Frauen mit angewiesen waren.

Das Arbeitsfeld dieser Meister war sehr beschränkt; die Schlosser durften nach den Innungsbestimmungen hauptsächlich nur Baubeschläge, d. h. Thürschlösser und Bänder, anfertigen.

Bei diesen Arbeiten kam es zwischen Schlossern und Schmieden sehr oft zu Streitigkeiten. In einem Falle hatte sich ein Schmied erlaubt, Fensterläden anzuschlagen. Das infolgedessen angerufene Gericht entschied, daß die Schmiede nur eine bestimmte Sorte von Bändern anfertigen dürften. Auch die Kurzwarenhändler (früher Nadler, z. B. Bellmann) wurden mehrfach von der Schlosserinnung wegen gesetzwidrigen Handels mit Thürbeschlägen verklagt.

Ich hatte bei dem Meister, wie es früher üblich war, Kost und Wohnung und, obgleich ich monatelang den Meister zu vertreten hatte, einen Wochenlohn von nur 1 Thlr. 15 Ngr. (4 Mk. 50 Pf.). Die Wohnung, welche ich beim Meister hatte, bestand aus einem Winkel auf dem Dachboden als Schlafstelle; der Raum, wo man sich Sonntags reinigen und ankleiden konnte, war die im Winter nicht geheizte (weil unheizbare) Werkstatt. Etwas zu schreiben oder zu zeichnen, war kein anderer Platz vorhanden, als die ungesäuberte Werkbank. Unter solchen Umständen war

es erklärlich, wenn ſich jeden Abend die Herbergen füllten, und mancher dort bei Schnaps und Bier Erholung ſuchte. Dieſelben Verhältniſſe habe ich ſ. Z. überall und auch in Dresden gefunden; von einem Familienanſchluß, wie er bei den Handwerkern ſtattgefunden haben ſoll — was heute ſo viele Freunde der alten guten Zunftzeit beſonders gern betonen — konnte nirgends die Rede ſein.

Von früh 5 bis abends 7—8 Uhr wurde ohne jede Erholungspauſe gearbeitet.

Die hieſige Schloſſerinnung beſtand bis 1866.

Im Jahre 1865 etablierte ich mich. Gern wäre ich bereit geweſen, der noch beſtehenden Innung beizutreten und das Meiſterſtück zu liefern, wenn man anſtatt 50 Thlr. vielleicht 20 Thlr. für das Meiſterrecht verlangt hätte. Da mir die Mittel zu dieſen hohen Meiſterrechtsgebühren nicht zu Gebote ſtanden, ſo machte ich von dem Gewerbe- und Freizügigkeitsgeſetz Gebrauch und betrieb mein Geſchäft, ohne der Innung anzugehören.

Ich fing mit einem Lehrling an und richtete mein Augenmerk hauptſächlich auf Arbeiten, welche bisher von den Roßweiner Meiſtern nicht ausgeführt wurden. Nach drei Jahren, 1868, konnte ich 6 Leute beſchäftigen.

Wenn ich auch in Maſchinenfabriken und größeren Werkſtätten Kenntniſſe und manche praktiſche Erfahrung geſammelt hatte, ſo empfand ich doch bald, daß zur Führung eines Geſchäftes, in dem zuweilen Koſtenanſchläge und Zeichnungen verlangt werden — wie namentlich bei Staatsbauten —, mehr Schulkenntniſſe gehören, als ich zu erwerben Gelegenheit gehabt hatte. Um dieſe Lücke auszufüllen, blieb mir nur der Ausweg, durch Privatunterricht meine theoretiſchen Kenntniſſe zu erweitern und zu ergänzen.

Der rege Unternehmungsgeiſt, der ſich allenthalben nach dem deutſch-franzöſiſchen Kriege zeigte, und der insbeſondere ein raſches Aufblühen der Großinduſtrie herbeiführte, ließ auch die kleingewerblichen Verhältniſſe nicht unberührt. Auch die an die Handwerker geſtellten Anforderungen ſteigerten ſich; es wurden beſſere ſtilgerechte Arbeiten verlangt, das Kunſthandwerk kam wieder mehr zur Geltung. Es wurden größere Luxusbauten mit feineren Einrichtungen ausgeführt und dazu auch die beſſeren und geſchickteren Handwerker, wie Tiſchler, Tapezierer und Schloſſer mit herangezogen. Eiſerne Treppen- und Balkongeländer, Thorwege, Fenſtergitter, Krönungen u. ſ. w., welche früher meiſt in ſchwerfälliger Form von dem billigeren Gußeiſen hergeſtellt wurden, verlangte man in ſchwungvoller, künſtleriſcher und ſolider Ausführung von Schmiedeeiſen, und ſo iſt in den letzten 20 Jahren die Kunſtſchloſſerei allmählich zu hoher Blüthe gelangt.

Wenn sich auch der Schlosser, welcher sich nur mit einfachen Baubeschlägen befaßte, durch die Fabriken und deren billige Erzeugnisse vielfach beeinträchtigt sah, so hat doch das Schlossergewerbe im allgemeinen gegenwärtig ein großes, früher nie erreichtes Arbeitsfeld erlangt. Die großen technischen Fortschritte im Werkzeug- und Maschinenwesen, auf dem Gebiete der Mechanik und Elektrotechnik kommen in erster Linie dem Schlosser zu gute.

Wenn es nun heute ebenfalls nur 5 Schlosser in Roßwein giebt, so unterscheiden sich diese von den früheren 5 Innungsmeistern vor allem dadurch, daß sie eine viel bessere Existenz haben und alle Haus- und Grundstücksbesitzer sind.

Es giebt hier eine einfache Bauschlosserei, zwei größere Bau- und Kunstschlossereien, eine Werkstatt, in welcher Specialartikel für Nähmaschinen gefertigt werden (mit Kraftbetrieb) und die Werkstatt des Unterzeichneten.

Seit Anfang 1880 beschäftige ich mich ausschließlich mit Specialartikeln; ich fertige allerhand Stanzen und Schnitte für Metall, Leder, Papier u. a. m. 1885 hatte ich 12 Arbeiter, 1890 16, und gegenwärtig (1894) ist ihre Zahl 20. Außerdem arbeite ich mit 24 Hilfsmaschinen und einem Petroleummotor von 4 Pferdekräften. Die Arbeitszeit beträgt 10 Stunden, der Lohn pro Arbeiter 10 bis 30 Mk. wöchentlich. Aus meiner Werkstatt gehen alljährlich gegen 4 Millionen Stück verschiedenartige Massenartikel und Hunderte von Schnitt- und Stanzwerkzeugen hervor.

Was den Bezug von Rohmaterialien bezw. Halbfabrikaten betrifft, so wird Stahl direkt von England und aus den westfälischen Werken bezogen; Messing und Kupfer aus Sachsen und Westfalen, Nickelblech aus Böhmen. Absatzgebiete sind in erster Linie Deutschland, alsdann Österreich, und in einigen Fällen Amerika und Rußland.

Das Handwerk hat immer noch einen goldenen Boden; es erfordert nur Vertrauen auf die eigene Kraft. Wir haben uns nach und nach gewöhnt, alles von der Gesetzgebung, von der „Gesellschaft" zu erwarten, und dabei vergessen wir immer, daß die Hauptsache zur Verbesserung unserer Lage von uns selbst gethan werden muß. Mit Räsonnieren und Parlamentieren wird viel schöne Zeit vergeudet, die viel nützlicher bei Hammer und Amboß verbracht werden könnte."

Dem vorstehenden ersten Bericht aus dem Jahre 1894 hat Herr Schlossermeister Naupert auf meinen Wunsch einen zweiten Bericht vom 21. Juni 1896 beigefügt, worin er über den deutschen Schlossertag in Mainz und über neuere gewerbliche Verhältnisse in Roßwein folgendes mitteilt:

„Mit dem am 13.—16. Juni 1896 in Mainz abgehaltenen deutschen

Schlossertage fand auch eine Ausstellung fertiger Schlosserarbeiten, Maschinen und Werkzeuge für die Schlosserei, sowie Fachlitteratur für das Schlossergewerbe statt. Verschiedene Gewerbe- und Kunstgewerbeschulen, darunter auch unsere deutsche Schlosserschule in Roßwein, waren bei der Ausstellung vertreten. In meiner Eigenschaft als Preisrichter dort, hatte ich das Recht, alle Ausstellungsgegenstände einer genauen Besichtigung und Prüfung unterziehen zu können, was für mich von hohem Interesse war. Diese großartige Fachausstellung, welche zeigte, auf welcher Höhe sich das Schlossergewerbe gegenwärtig befindet, hat wiederum bewiesen, daß unser Handwerk noch goldenen Boden hat. In den gebildeten Kreisen unseres Volkes lebt ein weit tieferes Interesse für die Kunst, als man gewöhnlich annimmt, und dies Interesse ist erfreulicherweise gerade in den letzten Jahrzehnten in stetigem Wachsen geblieben und kommt ganz besonders der Schlosserei und noch manchem anderen Handwerk zu gute.

Diese Ausstellung zeigte, welche künstlerischen Gegenstände für die Bauschlosserei, wie z. B. allerhand Beschläge, Treppen, Geländer, Eisenkonstruktion u. a. m., sowie auch für Beleuchtungszwecke heute noch aus den Werkstätten des Schlossergewerbes, nicht aus Groß- und Fabrikbetrieben, hervorgehen. Ferner hat diese Ausstellung gezeigt, welche Fortschritte in der Technik auf diesem Gebiete in den letzten Jahren gemacht worden sind. Einfache Maschinen und Werkzeuge fürs Kleingewerbe wurden dem Schlossermeister vorgeführt und damit gezeigt, mit welchen Vorteilen in der Werkstatt gearbeitet werden kann. Alle diese Neuerungen muß sich der Schlossermeister, um auf der Höhe der Zeit zu bleiben, zu eigen machen.

Durch meinen Besuch dieser Ausstellung habe ich gleich Veranlassung genommen, Ihnen im allgemeinen über den Stand des Schlossergewerbes ein kurzes Bild zu geben. Hat der Schlosser heute wirklich etwas Tüchtiges gelernt, so wird er sein gutes Fortkommen finden. Unsere Fachschulen halte ich für einen großen Segen fürs Handwerk, und zwar deshalb, weil diese Schulen besondere Abteilungen für die Praxis haben und ihre Schüler wieder der Praxis zuführen. Diese Fachschulen müßten von den deutschen Staaten viel mehr unterstützt werden, wenn man das Handwerk mehr kräftigen und fördern will, damit die Kleinbetriebe, welche man erhalten will, sich im Kampfe mit der Großindustrie behaupten können. Unsere Sächs. Regierung, wie Ihnen ja bekannt ist, unterstützt unsere Schule in einer hervorragenden Weise. Bedenkt man aber, was dem Staate die sächs. Realschulen II. Ordnung kosten, welche in der Hauptsache von jungen Leuten besucht werden, um nur das „Einjährige" zu erlangen, so ist es nach meiner Meinung nur recht und billig, daß man auch die Fachschulen staatlich unterstützt.

Die praktischen Leistungen unserer Roßweiner Schlosserschule sind in Mainz voll und ganz anerkannt worden und mit einem Ehrenpreis ausgezeichnet. Unsere Anstalt wird nach zweijährigem Bestehen von 87 Schülern und drei Hospitanten (drei Schlossermeistern) besucht. Vorige Ostern haben wir eine Abteilung für Elektrotechnik, ebenfalls mit Praktikum, errichtet.

Ich meine, daß sich gerade dem Schlosser durch die Erfindungen in der Elektrotechnik wiederum ein neues Arbeitsfeld erschlossen hat. Wir wollen auf unserer Schule keine Elektrotechniker ausbilden, sondern tüchtige Praktiker — Monteure und Installateure. Der Schlossermeister soll künftig in der Lage sein, wie bei Gas- und Wasserleitungen, auch die elektrischen Leitungen und Anschlüsse ausführen zu können. Kleinere Städte, entfernt liegende Fabriken werden es dankbar anerkennen, wenn ein am Orte befindlicher Meister ein neues Stück Leitung, eine Reparatur an den Maschinen und Apparaten ausführen kann, und man nicht erst aus der oft weit entfernt liegenden Fabrik einen Monteur kommen lassen muß.

Um weiter auf Ihre Fragen einzugehen, teile ich Ihnen noch mit, daß sich seit Bestehen der Roßweiner Schlosserschule in den letzten zwei Jahren zwei Schlossermeister hier etabliert haben, wovon der eine neben Bauschlosserei als Specialität eiserne Gartenmöbel, der andere eine Reparaturwerkstatt für Fahrräder errichtet hat. Letzterer hat sich neulich eine Bremsvorrichtung patentieren lassen.

Sie sehen wiederum, welche Specialitäten alle von dem Schlosser gemacht werden. Wer soll diese Leute auf ihre Befähigung prüfen, und wie soll diese Prüfung eigentlich gehandhabt werden, wenn der Befähigungsnachweis, die Meisterprüfung, der Innungszwang wieder eingeführt werden soll? Dieselben Verhältnisse wie bei der Schlosserei bestehen noch bei vielen anderen Handwerken, z. B. bei den Gürtlern, Gelbgießern, Messerschmieden, teilweise den Hufschmieden und Tischlern. Diese Gewerbszweige arbeiten, wie der Schlosser, mit technischen Hilfsmitteln, fertigen meist bestimmte Gegenstände und haben ein größeres Arbeitsfeld. Ich habe Gelegenheit genommen, über die Zukunftsinnungen mit hiesigen Tischlern, Schmieden, Wagnern, Stellmachern, Schlossern und anderen mehr zu sprechen, jedoch keiner ist für Errichtung von Zwangsinnungen! Es ist eine eigentümliche Bewegung jetzt. Man glaubt den Mittelstand und Handwerkerstand zu kräftigen, zu erhalten, wenn man Zwangsinnungen wieder einführt. Mit dieser Maßregel wird die Gesetzgebung das Gewünschte sicher nicht erreichen. Will man vielleicht gar das österreichische Gewerbegesetz als Vorbild nehmen? Ein Beispiel aus meiner Praxis.

Ich liefere verschiedene Beschläge, Mechaniken für Mappen, Registra-

tors, Addierer (kleine Rechenmaschinen) nach Wien. Obgleich nun diese Gegenstände als Massenartikel billig sind, so stellen sich diese Sachen durch Fracht und Zoll für meinen Abnehmer in Wien immer noch hoch genug. Auf mein persönliches Befragen, ob nicht diese Artikel ebenso billig wie von mir auch in Österreich hergestellt werden könnten, wurde mir die Antwort, daß das nicht der Fall sei, weil zur Herstellung dieser Gegenstände Schlosser-, Spengler- und Gürtlerarbeit nötig sei, und keiner von diesen drei Handwerkern dürfte nach dem Gesetz die Arbeit der anderen mit ausführen. Sind das nicht mittelalterliche Zustände?

Doch — wieder zurück auf Ihre weiteren Fragen.

Das Bäckergewerbe leidet etwas durch Einführen auswärtigen Brotes, welches einige Mühlen, verbunden mit Brotbäckerei, regelmäßig nach hier bringen. Diejenigen Bäcker, welche eine bessere, feinere, weiße Ware liefern, stehen sich trotzdem nicht schlecht. Es giebt zwei Konditoren hier, welche beide schöne Häuser besitzen und ihr gutes Geschäft machen. Früher schenkte man seiner Frau oder Tochter eine Butterbrezel, heute muß es eine feine Nuß- oder andere Torte sein, welche beim Konditor bestellt wird. So haben sich die Zeiten zu Gunsten der ganzen Bevölkerung geändert.

Die hiesigen Fleischer stehen sich im allgemeinen gut, und ganz besonders diejenigen, welche auf gutes Fleisch halten und nebenbei verstehen, eine gute und bessere Wurst zu liefern.

Früher waren wir als Arbeiter zufrieden, zum Frühstück einen Dreierkäse zu haben, und selten gönnten wir uns ein Stück Blutwurst. Heute wird zum Frühstück ein Stück Knoblauch-, Sülzen-, Zungen- oder andere Delikatessenwurst gegessen. Der Fleischkonsum ist heute ein bedeutend größerer als vor 20 Jahren.

Baugewerksmeister giebt es in Roßwein gegenwärtig vier (wie sonst). Dieselben beschäftigen gegenwärtig, wie mir mitgeteilt wurde, gegen 5- bis 600 Arbeiter, darunter viele böhmische Maurer. Vor 10 Jahren wurde nicht die Hälfte beschäftigt.

Ein weiterer beachtenswerter Bericht ist speciell über die Lage der Schlosserei in Roßwein von dem Herrn Schlossermeister Hugo Sahr eingegangen. Derselbe schreibt folgendes:

„Die Anzahl der selbständigen Schlosser hat in Roßwein zugenommen. Einesteils trägt die Zunahme der Bauten dazu bei, sowie auch diejenige der städtischen Bevölkerung, dann auch die allgemeine Hebung des örtlichen Wohlstandes infolge der industriellen Thätigkeit. Die vielen, sei es neu hier entstandenen, sei es vergrößerten industriellen Etablissements geben dem Schlosser vielseitige und einigermaßen lohnende Beschäftigung. Andererseits

liegt es auch daran, daß diejenigen hiesigen Schlosser, welche vorwärts gekommen sind, sich den Anforderungen der modernen Zeit anzupassen verstanden und mit dem Zeitgeist fortschritten. Ein Schlossermeister, der nicht von der maschinellen und technischen Entwickelung des letzten Menschenalters profitieren will, kann heutzutage nur kümmerlich sein Dasein fristen. Eine den Ansprüchen an einen leistungsfähigen Schlosser gewachsene Werkstatt muß jetzt wie eine kleine Fabrik aussehen. Da giebt es Drehbänke, Bohrmaschinen, Lochstanzen, Blechscheren, Richtplatten u. s. w.; von allem diesen wußte man in einer Schlosserwerkstatt der früheren Zeit gar nichts. Ich habe z. B. drei Schmiedefeuer und 10 Arbeiter, das wäre früher undenkbar gewesen!

Früher machte der Schlosser Schlösser und Thürbeschläge. Heute macht er außerdem noch Reparaturen an Geldschränken, und diese selbst, Kassetten, Haustelegraphen, Wasser- und Gasleitungen, Heizungsanlagen, Blitzableiter, Thore und Geländer, Gitter, diese sogar in kunstgewerblicher Weise, Maschinenreparaturen der mannigfachsten Art und außerdem vielfältige konstruktive Arbeiten. Sein Arbeitsgebiet (ich meine immer nur den intelligenten, mit der Zeit fortschreitenden Schlosser, der niemals glaubt, ausgelernt zu haben) ist jetzt so ausgedehnt, daß er daraus die Mittel zur Konkurrenz gegen den Fabrikbetrieb schöpft. Dennoch ist diese Konkurrenz in keiner Weise zu unterschätzen. Fabrikmäßig werden angefertigt: Schlösser, Bänder, Gitterteile, Beschläge und vieles andere mehr. Dies wird viel billiger geliefert, als es der Schlosser produzieren könnte. Er hat jedoch den Vorteil davon, daß er es zu Engrospreisen einkaufen kann. Dies setzt den Schlosser wiederum in den Stand, seine Arbeit selbst billiger liefern zu können. Allerdings diejenigen Schlosser, welche nicht zugleich Kaufleute zu sein verstehen, klagen über die Fabrikkonkurrenz, bleiben jedoch immer arme Stümper. Die Fabriken haben verschiedenartige Ware, je nachdem der Bauherr Geld dafür anlegen will. Man kann so gediegene Fabrikware bekommen, daß sie die beste Handarbeit an Gediegenheit übertrifft. Dies kommt daher, daß die Fabriken ihre Specialitäten haben, während der Schlossermeister in einer kleinen Stadt wie Roßwein alle in sein Fach einschlagenden Arbeiten ausführen muß. Zu Neubauten muß im allgemeinen von dem Baugewerksmeister, wenn er den Bau in Accord übernommen hat, oder von dem Bauherrn selbst, der Schlosser zu seinen Arbeiten herangezogen werden; an eine Fabrik kann er sich nicht wenden. Es giebt allerdings große Bauunternehmer, die alle Handwerker, darunter auch Schlosser, als Arbeiter in ihrem Dienste haben. In Roßwein haben wir jedoch nicht mit dieser Konkurrenz zu rechnen.

Außerdem ist die Kunstschlosserei an sich selbst ein sehr ausgedehntes und unter Umständen auch dankbares Gebiet für den Schlosser. Allein in Roßwein ist wenig damit zu machen."

VI. Die kritische Lage aller Kleingewerbe von Roßwein nach dem Zusammenbruch des Roßweiner Vorschußvereins im April 1878.

Der Kredit und Vereine oder Banken, welche denselben vermitteln, sind auch für alle Kleingewerbe heutzutage unentbehrlich. Es gehört daher in eine Darstellung der Roßweiner Handwerkszustände auch eine Mitteilung über die große Krediterschütterung, welche im Jahre 1878 über Roßwein hereinbrach und alle gewerblichen Verhältnisse in Mitleidenschaft zog.

Im Jahre 1861, nachdem die Schulze-Delitzsch'schen Vorschußvereine und Genossenschaften bereits ein Jahrzehnt lang zuerst in Preußen und seit 1854 auch in Sachsen Eingang gefunden und erfolgreich gewirkt hatten, wurde auch in Roßwein durch den damaligen Direktor des Gewerbevereins, Kaufmann Gottlieb Müller, ein Vorschußverein begründet, welcher sich bei solider Geschäftsführung in dem ersten Jahrzehnt einer gesunden Entwickelung erfreute. Der Verein war auf der Grundlage der Schulze-Delitzsch'schen, auf Gegenseitigkeit beruhenden Vorschußkassen errichtet, und der höchste Darlehnssatz bestand ursprünglich aus 90 Mk. — Es lag in den Verhältnissen, daß der Vorschußverein über die ihm gesteckten engen Grenzen mit der Zeit hinausging, weil der industriell vorwärts strebenden Stadt ein Bankinstitut fehlte. Zum großen Unglück starb im Jahre 1867 der Kaufmann Müller, welcher 6 Jahre lang als Kassierer des Vorschußvereins stets für solide Geschäftsführung gesorgt hatte, und an seine Stelle trat ein früherer Registerschreiber F. K., der als fester, ehrenwerter Charakter und guter Rechnungsführer galt. — Seit der Begründung des Vorschußvereins stand an dessen Spitze als Direktor ein Mann von Befähigung und Thatkraft, E. B., der aus einer ehrbaren alten Roßweiner Bürgerfamilie stammte, welche dem Lande mehrere tüchtige, verdiente Kinder gegeben hatte. E. B. war auch Besitzer einer großen Zigarrenfabrik, sowie einer bedeutenden Eisen- und Kohlenhandlung. Das Vertrauen zu ihm stieg allmählich immer höher, da man ihn zum Mitgliede des Stadtrates und zu anderen ehrenvollen Ämtern erwählte und er später von der Regierung auch mit einer Hauptkollektion der Landeslotterie betraut wurde, die ihm, wie er selbst vor Gericht aussagte, jährlich 9000 Mk. eintrug. E. B. hatte sich auch um das Zustandekommen der Eisenbahnlinie Leipzig-Döbeln-Roßwein-Dresden ver-

dient gemacht und dabei die Verkehrsintereſſen ſeiner Vaterſtadt erfolgreich vertreten. Er war in den ſiebziger Jahren die einflußreichſte Perſönlichkeit der Stadt. Infolge des ihm in der Stadt und Umgegend geſchenkten Vertrauens ſtieg die Zahl der Vereinsmitglieder auf mehr als 900, und der Umſatz des Vorſchußvereins erreichte im Jahre 1874/75 die Summe von 13 657 989 Mk. In den Jahren 1861—64 ſowie 1872 und 1873 gewährte er eine Dividende von 15 Prozent. Der Zufluß von Kapitalien war beſonders deshalb ſehr groß, weil der Verein für die bei ihm eingelegten Gelder 5 Prozent Zinſen zahlte, mithin mehr als andere derartige Geldinſtitute. Dieſer Überfluß an Geld verleitete den Direktor, mit dem Gelde des Vereins nicht nur auf eigene Hand zu ſpekulieren, ſondern auch auf Bergwerke, Güter, Häuſer und höchſt zweifelhafte induſtrielle Unternehmungen außerhalb Roßweins und Sachſens Gelder in Hunderttauſenden von Mark in geradezu unerklärlicher Weiſe auszuleihen. Im April 1878 brach der Vorſchußverein zuſammen. Die Verhaftung des Direktors erfolgte am 5. April, und diejenige des Kaſſierers am 9. April. Beide wurden in der Hauptverhandlung vor dem Königlichen Bezirksgericht zu Mittweida wegen Untreue und Unterſchlagung verurteilt, und zwar der Direktor zu 8 Jahren und der Kaſſierer zu 3 Jahren 6 Monaten Gefängnis. Der Direktor ſtarb im Gefängnis. Der Kaſſierer brachte ſich ſpäter durch achtbares Verhalten wieder zu Ehren. Auch die Schuld des Direktors hatte wohl mehr in ſträflichem Leichtſinn, als in böswilliger Gewinnſucht beſtanden. Die Unterſuchung ergab allerdings, daß ohne Vorwiſſen der Vorſtandsmitglieder Gelder aus der Kaſſe des Vereins entnommen und in ein Geheimbuch eingetragen worden waren, welches den Reviſoren des Vereins niemals vorgelegt war, und daß auch andere ungeſetzliche Manipulationen vorgekommen waren; aber eine eigentliche Bereicherung des Direktors und Kaſſierers war nicht erfolgt. Der Direktor hatte ſich den Umfang der Verluſte wohl ſelbſt kaum klar gemacht und immer gehofft, durch eigene glückliche Geſchäfte oder durch Gewinne in ſeiner Lotteriekollektion Erſatz leiſten zu können. — Ein bei der Unterſuchung als Zeuge vernommenes Mitglied des Vorſchußvereins-Vorſtandes ſprach ſich offen dahin aus: daß das über die Stadt Roßwein hereingebrochene Unglück nicht geſchehen ſein würde, wenn der Aufſichtsrat des Vereins nicht ſamt und ſonders aus Leuten beſtanden hätte, die von einer Vorſchußbank und ihrem ordnungsmäßigen Betriebe abſolut keine Kenntnis hatten. „Die Kreditüberſchreitungen, welche ſich der Vorſchußvereinsdirektor für ſich und ſeine Firma zu Schulden kommen ließ, wurden zwar ſeitens des Vorſtandes bemerkt und ernſtlich gerügt — ſie wurden aber immer größer ſtatt kleiner.“ Man vertraute eben dem Direktor zu viel und lehnte es im Vorſtande ſo-

gar ab, zur Verhinderung fernerer Kreditüberschreitungen die Entscheidung der Generalversammlung zu provozieren. Diese Vertrauensseligkeit und der Mangel an Kontrolle der Rechnungsführung und Geschäftsgebarung rächte sich an allen Beteiligten.

Nach dem Ausbruch der Kalamität machte sich in den beteiligten Kreisen zuerst die Meinung geltend, daß es am vorteilhaftesten sein werde, den Verein zu halten und den Konkurs zu vermeiden. Demgemäß wurde der Aufforderung des Vorstandes, dem Vorschußverein durch unverzinsliche Darlehen Geld zuzuführen, entsprochen und eine Summe von 250 000 Mk. aufgebracht, die zur Bestreitung der dringlichsten Anforderungen Verwendung finden sollte. Aber diese Anstrengungen wurden umsonst gemacht, denn den Anforderungen an den Vorschußverein konnte bei weitem nicht entsprochen werden. Die Wechselverbindlichkeiten waren zu groß. Das anfangs auf 900 000 Mk. geschätzte Deficit erhöhte sich durch spätere Feststellungen auf etwa $2^1/_2$ Millionen Mk. Diese furchtbare Thatsache wirkte lähmend auf alle Gemüter, die Gläubiger machten ihre Forderungen immer dringender geltend, so daß die Zahlungen eingestellt und der Konkurs zur Anzeige gebracht werden mußte.

Am 20. Juli 1878 erließ das Königliche Amtsgericht zu Roßwein eine Bekanntmachung, daß über das Vermögen des Vorschußvereins das Konkursverfahren eröffnet sei.

Die Gesamtsumme der Kontokorrentforderungen des Roßweiner Vorschußvereins betrug 3 249 154 Mk. 86 Pf. Als effektiver Verlust ergaben sich 2 446 993 Mk. 38 Pf. Nach teilweiser Deckung durch die freie Masse des Vorschußvereins im Konkurs betrugen die Forderungen von etwa 1625 Gläubigern noch immer ca. 2 227 801 Mk., wofür etwa 719 zahlungsfähige Genossenschafter unter 900 Vorschußvereinsmitgliedern mit ihrem ganzen Vermögen solidarisch haftbar waren.

Die Bestürzung, welche infolge dieses Ereignisses in Roßwein herrschte, war entsetzlich. Die ca. 900 Mitglieder des Vereins, von denen jeder einzelne voll in Anspruch genommen werden konnte, waren fast kreditlos geworden. Vermögensentäußerungen, darunter auch solche, welche in Konkurserklärungen und in Übertragungen der verschiedensten Art bestanden, waren an der Tagesordnung. Die Gerichtsbehörden konnten nicht alle Anmeldungen bewältigen. Hierbei erwies sich der Assessor Wappler, der, als Hilfskraft von Chemnitz kommend, dem bis dahin allein in Roßwein amtierenden Amtsrichter Erdenberger beigegeben wurde, in hervorragender Weise einsichtsvoll, indem er durch freundschaftlichen Rat viele von überstürzten Handlungen zurückhielt und andererseits durch besonnenes Verhalten gegenüber

den Gläubigern den Ruin der Stadt abwendete. Die Bevölkerung bewahrt dem leider früh verstorbenen Amtsrichter Wappler ein ehrenvolles Andenken und aufrichtige Dankbarkeit für seine energische und geschickte Thätigkeit in der höchst verwickelten Vorschußangelegenheit, welche schließlich der gegenwärtige Herr Amtsrichter Dr. Kaden in befriedigender Weise zum Abschluß brachte.

Neben der zur Besonnenheit mahnenden Thätigkeit des Gerichts bedurfte es in dem eröffneten Konkursverfahren vor allem auch auf seiten der Genossenschaftsmitglieder männlicher Ruhe, Umsicht, entschlossener Selbsthilfe und gerechter Abwägung der Kräfte und Mittel aller an diesem Konkurse beteiligten Gläubiger und Schuldner, um so bald wie möglich und ohne zu große Vermögenseinbußen zu einer halbwegs befriedigenden Abwickelung und Schlußverteilung zu gelangen. Zwei Männer waren es, welche sich der herrschenden Ratlosigkeit am entschlossensten entgegenstellten: der Brauereibesitzer Louis Frohberg und der spätere Direktor des „Vorschußvereins in Konkurs" J. D. Gast. Beide Männer glaubten durch eine Vereinigung der Genossenschafter dem drohenden Ruin am wirksamsten entgegentreten zu können. Sie reisten nach Staßfurt, wo der Vorschußverein in ähnliche Lage gekommen war, um sich über die dort getroffenen Maßnahmen zu unterrichten, setzten sich mit verschiedenen Rechtsanwälten ins Einvernehmen und kamen dann zur Überzeugung, durch eine Kommanditgesellschaft auf Aktien ihr Ziel erreichen zu können. Auf ihre Veranlassung kam später auch der Direktor Knobloch von der vier Jahre vorher in Konkurs geratenen „Garantiebank in Düsseldorf" nach Roßwein und erläuterte in einer Versammlung von Gläubigern und Genossenschaftern am 11. September 1878 im Rathaussaale die in Düsseldorf gemachten Erfahrungen. Er begründete in diesem Vortrage den Vorschlag eines direkten Vergleichs zwischen Gläubigern und Genossenschaftern im beiderseitigen Interesse; denn auch den Gläubigern war in hohem Grade damit gedient, in nicht zu ferner Zeit mindestens zu einem Teile ihres Geldes zu kommen, inzwischen aber zu verhindern, daß sich nicht einzelne Gläubiger vorzugweise Deckung verschafften.

Es wurde nun von Herrn Brauereibesitzer Frohberg eine Genossenschafter-Versammlung einberufen, um über die Gründung einer Aktiengesellschaft zu diesem Zwecke zu beraten. Nur wenige Genossenschafter erschienen. Auch diese zeigten den Vorschlägen gegenüber Reserve, wählten aber doch eine Kommission zur Prüfung und Berichterstattung, welche ohne weiteres zur Gründung eines Aktienschutzvereins verschritt und am 1. November 1878 mit einem Kapital von 65000 Mk. ins Leben trat. Am 26. Januar 1879 war das Kapital bereits auf 252000 Mk. gestiegen.

Als Zweck des Aktienschutzvereins wurde angegeben: Es seien von allen Genossenschaftern die Folgen der Solidarhaft abzuwenden und zu diesem Zwecke die Rechte der Gläubiger zu erwerben, was nur durch Ankauf der Forderungen geschehen konnte. Man bot anfangs 30 Prozent des Betrages, konnte aber später die Zahlungen um das Doppelte steigern. Die Leitung des Aktienschutzvereins lag in den Händen eines Vorstandes und eines Ausschusses.

Der Aktienschutzverein besaß am 12. September 1880 bereits das Ansehen, daß er in der Generalversammlung an diesem Tage beschließen konnte, sein Grundkapital auf 525 000 Mk. zu erhöhen, von dem die Hälfte mit 262 500 Mk. bereits eingezahlt war. An Forderungen hatte derselbe bereits erworben 685 000 Mk. durch Abtretung und 267 000 Mk. durch Ankauf. Außerdem hatte derselbe damals für 146 000 Mk. Ansprüche aus der Solidarhaft erworben und durch an Gläubiger gewährte Vorschüsse und Vorausbezahlungen die Summe von 23 900 Mk. dem Vergleich zugeführt, d. h. die betreffenden Gläubiger dadurch bewogen, dem Vergleich beizutreten. Bemerkt sei noch, daß jede Aktie auf 500 Mk. lautete. Die Einzahlungen betrugen am Beginn 10 Prozent und wurden später durch den Aufsichtsrat weiter festgestellt, doch durfte jede 15 Prozent nicht übersteigen. Vorbehalten war eine eventuelle Befreiung der Zeichner nach Einzahlung von 40 Prozent von weiterer Haftung.

In der bereits erwähnten Versammlung der Gläubiger und Genossenschafter am 11. September 1878, vor welcher Herr Knobloch einen zum Vergleich mahnenden Vortrag gehalten hatte, war auf dessen Anraten eine aus 9 Gläubigern und 6 Genossenschaftern gebildete Kommission zu diesem Zwecke gewählt worden. An der Spitze dieser Kommission stand der Buchdruckereibesitzer J. H. Pflugbeil. Diese Kommission hatte die schwierige Aufgabe, die einzelnen Genossenschafter zur prozentualen Deckung des Deficits und zur Zahlung der abgeschätzten Summen heranzuziehen, wozu sich dieselben durch Unterschrift zu verpflichten hatten. Zu dieser unangenehmen Arbeit mußten sie viele Sitzungen halten und so manches böse Wort hören. Indessen, da diese Kommission mit dem Aktienschutzverein Hand in Hand arbeitete, so konnten die gemachten Fortschritte im Beseitigungsverfahren der Vorschußvereinskatastrophe nicht bloß Gläubiger wie Genossenschafter, sondern alle Freunde Roßweins mit Genugthuung erfüllen.

In der zweiten Generalversammlung des Aktienschutzvereins am 25. September 1881 konnte bereits berichtet werden, daß derselbe sein Aktienkapital auf 525 000 Mk. erhöht und bei Forderungen an den Vor-

schußverein in Höhe von 1 898 953 Mk. die Folgen der Solidarhaft abgewendet hatte.

Eine sehr schwere Aufgabe hatte der Vorstand des Vorschußvereins in Konkurs, an dessen Spitze Oskar Gast stand; denn bei den Genossenschaftern bestand ein starker Drang, sich durch Vermögensentäußerungen den Folgen der Solidarhaft zu entziehen. Gegen diesen Vorgang hatte der Vorstand gleichs anfangs Verwahrung beim Kgl. Amtsgericht in Roßwein eingelegt, doch war dieselbe nicht für alle Fälle von Erfolg. Außerdem hatte der Vorstand zur Heranziehung der Genossenschafter zu den abgeschätzten Zahlungen mitzuwirken.

Ein großes Verdienst um das Zustandekommen des Vergleichs hatte auch Herr Rechtsanwalt Heisterbergk in Freiberg, unter dessen Anleitung ein Vertrag vereinbart wurde, wonach die Gläubiger die früher gestellte Bedingung, daß sämtliche Gläubiger dem Vergleich beitreten müßten, fallen ließen. Bei Aufrechterhaltung dieser Bestimmung wäre der ganze Ausgleich gescheitert, da immerhin einige Gläubiger sich nicht anschlossen.

Ferner bewirkte Herr Heisterbergk die Beschaffung eines Sicherheitsfonds durch die Genossenschafter, aus welchem diejenigen Mitglieder, welche wider Erwarten von den nicht dem Ausgleich beigetretenen Gläubigern mit Erfolg angegriffen und in Schaden gebracht werden könnten, schadlos gehalten werden sollten. Die Genossenschafter verpflichteten sich, ihre Beiträge zu diesem Sicherheitsfonds an Herrn Heisterbergk zu zahlen. In einer der letzten Generalversammlungen des Vorschußvereins in Konkurs zeigte sich die Notwendigkeit einer Nachzahlung von einigen Prozenten seitens der Genossenschafter. Mit der Einziehung derselben wurde ein Mitglied betraut, welches davon 15 000 Mark unterschlug und nach Amerika flüchtete.

Am Sonntag, den 9. Dezember 1881 hielt der Aktienschutzverein eine außerordentliche Generalversammlung ab, in welcher er seine Liquidation einstimmig beschloß, nachdem erklärt werden konnte, daß es keinen Gläubiger mehr gab, der an die Genossenschafter, welche sich dem Verein angeschlossen hatten, auf Grund der Solidarhaft Ansprüche erheben konnte. Vertreten waren in dieser letzten Versammlung durch 33 Aktionäre 263 Aktien. Der Vergleich war durch opfermütiges Verhalten der Gläubiger wie der Genossenschafter zustande gebracht, von welchen letzteren etwa 200 vermögenslos waren. Von den ca. 900 Genossenschaftern gehörte etwa die Hälfte der Stadt Roßwein an. Ein sehr erheblicher Teil bestand aus Landwirten der Umgegend, der Rest aus Geschäftsleuten und Bankfirmen in anderen Städten. Die Gläubiger verteilten sich, man kann wohl sagen, auf ganz

Sachsen. Bemerkt sei noch, daß ein Zwangsvergleich wegen der Solidarhaft nicht stattfinden konnte.

Bei der Einschätzung der Genossenschafter durch die gemischte Kommission war es leitender Grundsatz, jeden nach der Höhe seines Vermögens, und ohne daß er dabei ruiniert werden sollte, heranzuziehen. Diejenigen Genossenschafter, welche die abgeschätzte Quote an den Aktienschutzverein zahlten, wurden laut Dokument aus der Solidarhaft entlassen.

Den Schluß dieser Darlegungen bilde die

Vergleichende Zusammenstellung der Verluste der Gläubiger (1625) und der Genossenschafter (davon 719 zahlungsfähige) beim falliten Vorschußverein zu Roßwein am 1. März 1880 durch Herrn Kassierer Kretzschmer.

A. Verlust der Gläubiger.

Die Forderungen der Gläubiger betrugen (nach teilweiser Deckung durch die freie Masse des Vorschußvereins in Konkurs) noch immer ca.	2 227 801 ℳ
Mutmaßlicher Ausfall beim Ausgleich zu 60% der Forderungen . .	891 121 „

B. Verlust der Genossenschafter.

1. Durch Stammanteile	103 000 ℳ
2. Ausfall von 40% bei den Genossenschaftern, welche auch Gläubiger waren.	364 642 „
3. Eingegangene Bürgschaften an bevorzugte Gläubiger	161 571 „
4. Betrag der aufzubringenden Abschätzungsquoten	1 300 000 „
In Summa	1 929 213 ℳ

Der Ausgleich fand in Wirklichkeit zu 63% der Forderungen statt.

Am 5. Dezember 1886 erschien im „Roßweiner Tageblatt", dem Amtsblatt des Königl. Amtsgerichts und des Stadtrats zu Roßwein folgende Bekanntmachung:

„Das Konkursverfahren zum Vermögen des Vorschußvereins zu Roßwein e. G., wird nach erfolgter Schlußverteilung hierdurch aufgehoben."

Roßwein, am 4. Dezember 1886.

Das Königliche Amtsgericht.

Dr. Kaden. Knörnschild.

Ein Zeitraum von $8^1/_2$ Jahren war seit der Eröffnung des Konkurses verflossen. Diese Jahre hatten die Roßweiner Bevölkerung in tiefste Bedrängnis versetzt. Treue und Glauben waren erschüttert. Man scheute sich, dem Nachbar seine Verhältnisse zu offenbaren, seinen Erwerb auszudehnen und Neues zu unternehmen, weil man fürchten mußte, daß die Früchte größerer Arbeiten und Ersparnisse nur den Gläubigern des Vorschußvereins zu gute kommen würden. Die Einwohnerzahl ging in einem Jahrzehnt um 515 Personen zurück, sie betrug 1875: 6968, 1880: 6848 und 1885: 6443. Erst das Jahr 1890 schnellte die Zahl wieder auf 7599 hinauf.

Mit dem Tage der Aufhebung des Konkurſes begann das Mißtrauen zu ſchwinden, die lang verhaltene Unternehmungsluſt regte wieder ihre Schwingen, die verborgen gehaltenen Gelder kamen zum Vorſchein, Kapital und Kredit ſtellten ſich von nah und fern wieder zur Verfügung. Die Luft war gereinigt von faulen Elementen, und man hatte erkannt, daß nur ſolider Fleiß, Ordnung und Sparſamkeit jedem einzelnen Betriebe und dem ganzen Gemeinweſen vorwärts helfe. Gleichzeitig regte ſich aber auch auf allen Seiten der feſte Wille, das Verlorene durch doppelte Thätigkeit wieder einzubringen, und ſo iſt in wenigen Jahren in Roßwein ein vollſtändiger Umſchwung im ganzen bürgerlichen und induſtriellen Leben eingetreten. Harte Prüfung hat die Charaktere geſtählt. Der Gemeingeiſt, welcher ſich in der Kriſis bewährte, hält auch darüber hinaus die Geiſter und Gemüter zuſammen und fördert ein einträchtiges Zuſammenwirken und Vorwärtsſchreiten. So kann auch aus Ruinen neues Leben erblühen, und große Unglücksfälle, welche ganze Städte heimſuchen und zeitweilig niederhalten, können nicht nur den Bewohnern ſelbſt, ſondern auch weiteren Kreiſen als Warnungstafeln dienen und verbeſſerte Einrichtungen und Zuſtände anbahnen helfen!

Einen ſoliden Erſatz für den früheren Vorſchußverein hat die Filiale der Döbelner Bank der Stadt Roßwein geboten. Die Umſätze dieſer Roßweiner Bankfiliale hatten ſich in der Zeit vom 15. Februar 1886 bis Ende 1893 von 3 225 651 Mk. 34 Pf. auf 13 536 624 Mk. 80 Pf. gehoben.

VII. Die Geſellen-, Arbeiter- und Gewerkvereine.

Die aufblühende Gewerbethätigkeit der Stadt Roßwein hat im letzten Jahrzehnt auch das Vereinsleben der Geſellen und Arbeiter neu belebt. Als der handwerksmäßige Betrieb noch vorherrſchte, wurde als ein gemeinnütziges Werk im Jahre 1845 der Roßweiner Geſellen-Leſeverein begründet mit dem Zwecke, dem Arbeiterſtande nach des Tages Mühen Gelegenheit zum Leſen guter Bücher, zum Anhören von Vorträgen und zu geſelliger Unterhaltung zu bieten. Es iſt aus dieſem Geſellen-Leſeverein der noch jetzt in Roßwein beſtehende Geſangverein Arion hervorgegangen. Nach und nach ſind in den meiſten deutſchen Städten an Stelle der Geſellenvereine beſondere „Arbeitervereine", „Gewerkvereine" oder „Fachvereine" getreten. Dieſe moderne Vereinsbewegung, welche aus den Arbeiterkreiſen ſelbſt hervorgegangen iſt, hat in Roßwein erſt im letzten Jahrzehnt Boden gewonnen. Der Roßweiner Arbeiterſtand war im Jahre 1878 durch den Bankrott des

Vorschußvereins, der verschiedene industrielle Unternehmungen in Mitleidenschaft zog oder ganz vernichtete, in eine sehr gedrückte Lage versetzt worden. Ein Teil der Arbeiterschaft verließ die Stadt, und der verbleibende Rest drückte die Löhne durch den immer noch vorhandenen Überschuß von Arbeiterangebot. Diese Wirkung äußerte sich auf alle Gewerbszweige, am härtesten allerdings auf die Textilindustrie (Tuchmacherei und Strumpfwirkerei). Darin betrugen die männlichen Durchschnittslöhne etwa 6—7 Mk. wöchentlich, die weiblichen 4—5 Mk. Besseren Verdienst hatten die Arbeiter in der Lackier- und Blechwarenfabrikation mit etwa 8—9 Mk. im Durchschnitt, und den besten die Arbeiter in der Wolffschen Achsenfabrik mit 12—15 Mk. Durchschnittslohn. Für die weiblichen Arbeitskräfte bot die Cigarrenfabrikation den lohnendsten Verdienst. Bei dieser Lage des Arbeiterstandes konnte von irgend einer Teilnahme desselben an Interessen, die über der unmittelbaren Ernährungsfrage lagen, wohl nicht die Rede sein. Unter der Dürftigkeit des Arbeitereinkommens litt auch der auf die Arbeiterkundschaft angewiesene Teil des gewerblichen Mittelstandes. Besonders schmerzlich war damals die Notlage altersschwacher oder gebrechlicher Arbeiter, die jetzt ja durch die socialpolitische Gesetzgebung wesentlich besser gestellt sind. Im Dezember 1881 trat in Roßwein auf Veranlassung des Gewerbevereins eine Vereinigung von Bürgern zusammen, welche sich die Aufgabe stellte, neue industrielle Unternehmungen nach Roßwein zu ziehen und die bereits bestehenden möglichst zu fördern. Die direkte Anregung dazu hatte der zum 1. April 1882 bevorstehende Verlust der Ulanengarnison gegeben. Diese Vereinigung hat sich unter dem Namen „Hebekomitee" in Roßwein populär gemacht und ist später auch von anderen Städten nachgeahmt worden. Dieses Hebekomitee hatte nun vielfache Gelegenheit, den Einfluß der Vermehrung der Arbeitsstätten auf die Lage der Arbeiter zu beobachten. Die Löhne stiegen nach und nach, und es kehrten nicht nur sehr bald Arbeiter, die nach 1878 aus Roßwein ausgewandert waren, wieder zurück, sondern es kamen auch fremde Arbeiter herzu. Der Gewerbeverein fühlte sich verpflichtet, dieser langsam anwachsenden Arbeiterbevölkerung geistige Nahrung zu bieten, und begründete eine Volksbibliothek, die mit gediegenen Büchern belletristischen, volkswirtschaftlichen und geschichtlichen Inhaltes ausgestattet wurde. Auch wurde den Arbeitern mitunter Zutritt zu den Vorträgen im Gewerbeverein gewährt. Noch wirksamer als die wohlwollende Förderung der Arbeiterinteressen durch die Arbeitgeber haben sich auch in Roßwein diejenigen Veranstaltungen erwiesen, welche aus den Kreisen der Arbeiter selbst hervorgegangen sind. Ein großer Teil der Arbeiter ist noch mißtrauisch gegen die Bessergestellten und zieht die Selbsthilfe der Genossen vor. Es

hat sich nun infolge des Vorgehens tüchtiger Arbeiter und Werkmeister in Roßwein so gefügt, daß seit einigen Jahren die deutschen Gewerkvereine der „Hirsch-Dunckerschen Richtung" in Roßwein festen Boden gewonnen und eine sehr beachtenswerte Wirksamkeit entfaltet haben. Es ist zuerst ein Ortsverein der Schuhmacher und Lederarbeiter, sodann ein Ortsverein der Klempner und Metallarbeiter und der Maschinenbauer entstanden. Diese Ortsvereine haben im Jahre 1891 einen Roßweiner Ortsverband gebildet, dem später auch der Ortsverein der Handarbeiter und Fabrikarbeiter, welcher in dem nahen Dorfe Etzdorf seinen Sitz hat, beigetreten ist. Insgesamt zählt dieser Teil der Arbeiterschaft über 300 Mann, welche man wohl als den organisierten Kern der Arbeiterschaft von Roßwein und Umgegend bezeichnen kann. — Es möge hier bemerkt werden, daß die „deutschen Gewerkvereine" statutengemäß die Politik ausschließen, und daß thatsächlich Anhänger verschiedener politischer Parteirichtungen mit Ausnahme der Socialdemokraten in ihnen zusammenwirken. Ihr einziger Zweck ist „die Hebung der Arbeiterklasse zur Selbständigkeit und Gleichberechtigung mit allen anderen Klassen auf dem Wege der gesetzlichen Reform, insbesondere durch Berufsorganisation, Bildung und Genossenschaft". Im Anschluß daran befindet sich ein Kranken- und Begräbniskassenwesen, Sorge für den Arbeitsnachweis, für die Arbeitslosenunterstützung und für die unentgeltliche Beratung in rechtlichen Streitfällen mit ihren Arbeitgebern, wodurch schon so manchen Zwistigkeiten die Spitze abgebrochen worden ist, da auch bei hartnäckigen Differenzen stets ein Vereinigungsverfahren versucht wird. Zu einem Anlaß zu letzterem kam es jedoch bisher in Roßwein nicht. Der leitende Grundsatz der Gewerkvereine ist Selbsthilfe in allen Lebenslagen auf genossenschaftlichem Wege. Ein schönes Zeichen des Solidaritätsgefühls unter den Vereinsgenossen ist, daß, wenn es einem Mitgliede durch Unglücksfälle schlecht geht, in allen Vereinen einer Berufsgenossenschaft für ihn Sammlungen vorgenommen werden, wobei viele Wenig ein Viel machen. Es hat sich dies innerhalb der Berufsgenossenschaften als eine humanitäre Gewohnheit herausgebildet. Der deutsche Gewerkverein umfaßt verschiedene große Arbeitergruppen, da man die Verschiedenheit ihrer Beschäftigungszweige berücksichtigen mußte.

Über die Organisation der Gewerkvereine möge hier folgendes bemerkt werden: Der Zweck des Verbandes ist die Selbsthilfe für alle socialen Erfordernisse auf Grund des genossenschaftlichen und freien Kassenwesens bei voller Anerkennung der kapitalistischen Gesellschaftsordnung als einer Quelle und Vorbedingung der modernen Kultur.

Dieser Zweck soll erreicht werden durch Anregung zur praktischen

Arbeiterreform durch die Presse und die Vereinsredner, sowie auch in den parlamentarischen Körperschaften.

Jeder auf Grund der Berliner Musterstatuten errichtete Ortsverein ist zum Eintritt in den Verband der deutschen Gewerkvereine berechtigt, auch solche Ortsvereine, die noch keinen Gewerkverein ihres Berufs bilden konnten.

Die Gewerk- und Ortsvereine sind *verpflichtet*, den Verbandsstatuten und statutenmäßig gefaßten Beschlüssen nachzukommen, die festgestellten Beiträge für die Verbandskasse abzuführen, die Lohn- und Arbeitsstatistik zu jedem ordentlichen Verbandstage aufzunehmen, das Verbandsorgan durch Mitteilungen und Abonnements zu fördern, auf Beschluß des Centralrates oder des Verbandstages eine Steuer im Verhältnis zur Mitgliederzahl zur Unterstützung eines durch Maßregelung, Aussperrung oder Arbeitseinstellung bedrängten Verbandsvereins zu zahlen, den Verbandstag durch Abgeordnete zu beschicken und den Anwalt zu allen Generalversammlungen (Delegiertentagen) einzuladen.

Die Gewerk- und Ortsvereine sind dagegen *berechtigt*: Förderung mit Rat und That seitens der Verbandsbehörden und Verbandsvereine zu verlangen, insbesondere bei größeren Aussperrungen, Arbeitseinstellungen, Geschäftsstockungen u. s. w.; ferner das Verbandsorgan unentgeltlich zu Vereinsanzeigen und Berichten zu benutzen, soweit es der Raum gestattet; der Verbands-Invaliden- und Frauensterbekasse, sowie anderen vom Verbande zu errichtenden Versicherungskassen unter den statutengemäßen Bedingungen beizutreten und im Verbandstag und im Centralrat vertreten zu sein.

Der Verband beruht auf einem dauernden Bundesverhältnis. Seine Organe sind der Verbandstag und der Centralrat.

Der ordentliche Verbandstag tritt alle drei Jahre auf Berufung des Centralrates in den Monaten Juni oder Juli in den verschiedenen Teilen Deutschlands zusammen und besteht aus den Abgeordneten der verbundenen Gewerk- und selbständigen Ortsvereine.

Der Centralrat hat seinen Sitz in Berlin. Jeder Verbandsverein wählt für 1000 Mitglieder einen Vertreter, für 3000 zwei und für jede weitere 3000 Mitglieder einen Vertreter mehr in den Centralrat. Vereine unter 1000 Mitgliedern werden durch den Centralrat mit anderen Vereinen behufs dieser Wahl zusammengelegt.

Von den Mitgliedern des Centralrates sind besonders wichtig der Anwalt und die Revisoren.

Der Anwalt hat die Oberleitung der Agitation und ist verpflichtet, die Gesetzgebung und Verwaltung mit Bezug auf die Gewerkvereine und die Arbeiterinteressen genau zu beobachten und allen schädlichen Einflüssen

entgegenzutreten. Der Anwalt hat keinerlei Machtbefugnis zu selbständigen Anordnungen, soweit nicht der Verbandstag resp. Centralrat ihm solche überträgt. Seine Entschädigung und der Kontrakt mit ihm werden im Auftrage des Verbandstages von dem Centralrat festgestellt.

Die Verbandsrevisoren sind verpflichtet, alle Vierteljahre eine genaue Revision aller Bücher- und Kassenbestände vorzunehmen. Ihre Entschädigung beträgt pro Stunde 60 Pf. und die Reisekosten. Die Kosten des Verbandes werden durch einen Beitrag von vierteljährlich höchstens 10 Pf. pro Kopf der Verbandsmitglieder aufgebracht.

Die Ortsverbände bezwecken die gemeinsame Förderung der Rechte und Interessen der Ortsvereinsmitglieder, und sind lokaler Natur. — Die obligatorischen gemeinsamen Angelegenheiten der Ortsverbände sind: Rechtskonsultation, Bildungsbestrebungen, Agitation zu Gunsten der Organisation, ferner die Förderung der örtlichen Gewerbe- und Arbeiterinteressen und der socialen und Arbeiterstatistik.

Die obligatorischen und regelmäßigen Ortsverbandsbeiträge dürfen nicht 5 Pf. pro Vierteljahr und Mitglied übersteigen. Die Ortsvereinssteuer beträgt, ohne die Specialkassenbeiträge, 10 Pf. wöchentlich pro Mitglied.

Die Vereinssteuer der Gewerkvereine ist lediglich für die socialen Hilfskassen bestimmt. Ihr Kassenwesen hat jetzt infolge des neuen Krankenkassengesetzes eine scharfe Probe zu bestehen.

Zur Vervollständigung der vorstehenden Mitteilungen über die Roßweiner Arbeitervereinigungen möge an dieser Stelle noch erwähnt werden, daß in Roßwein auch ein socialdemokratischer Arbeiterverein besteht, welcher daselbst einen Konsumverein gegründet hat, um den Genossen auch materielle Vorteile zu bieten, während dagegen die Gewerkvereinler ihrerseits in gleicher Absicht vor längerer Zeit einen Rabattverein begründet haben. Es ist mir über die Zahl und die innere Organisation des socialdemokratischen Vereins keine weitere Mitteilung zugegangen und nur berichtet worden, daß bei der letzten Wahl zum sächsischen Landtage im Jahre 1893 die meisten Stimmen der wahlberechtigten Gewerkvereinler für den Bürgermeister Rüder abgegeben wurden, welcher die Stadt Roßwein gegenwärtig im Landtag vertritt. Im ersten Wahlgange der letzten Landtagswahl wurden in Roßwein abgegeben: 520 Stimmen für Bürgermeister Rüder, 162 Stimmen für einen Socialdemokraten, 27 Stimmen für einen Deutschfreisinnigen und 20 für einen Reformer der antisemitischen Partei.

Schließlich will der Verfasser dieses Berichtes noch mitteilen, daß er in persönlichen Verhandlungen mit dem Ausschuß der Roßweiner Gewerkvereine und in einer Mitgliederversammlung des Ortsverbandes willkommenen

Aufschluß über die Lohn- und Arbeiterverhältnisse und über mancherlei Wünsche und Klagen der Arbeiter erhalten hat. Die Klagen, welche sich u. a. auf die unzureichende Höhe des Krankengeldes der Gemeindekrankenversicherung bezogen, wurden von den Arbeitern auch in einer öffentlichen Versammlung des Gewerbevereins im Oktober 1894 freimütig zur Sprache gebracht und von anwesenden Arbeitgebern mit unterstützt. Es hat sich bei dieser Gelegenheit gezeigt, daß es gar nicht so schwer ist, eine Verständigung über die beiderseitigen Interessen von Arbeitgebern und Arbeitnehmern herbeizuführen, sobald sich beide Teile nur persönlich näher treten und den ernsten Willen für eine Vereinbarung bethätigen. In kleineren Städten und auf dem Lande ist dies leichter möglich, als in den großen Centralpunkten der Industrie, wo das Schlagwort von dem Gegensatze zwischen Arbeit und Kapital zahlreiche gläubige Hörer zu finden pflegt, weil die Unterschiede zwischen Reichtum und Dürftigkeit da greller hervortreten und mithin auch der Neid mit anderen Leidenschaften leichter angefacht wird. Die Milderung der socialen Wirren der Gegenwart wird daher voraussichtlich von dem Lande und von kleinen und mittleren Städten ausgehen, wo die Gutsbesitzer, Fabrikanten und Meister ihren Arbeitern und Gehilfen viel näher stehen, wo sich die Beziehungen von Mensch zu Mensch überhaupt einfacher und natürlicher gestalten, und man sich sowohl *bei* der Arbeit auf dem Felde, in der Werkstatt und Fabrik, wie auch *nach* der Arbeit in der Natur, in der Kirche, in Versammlungen oder an öffentlichen Orten öfter begegnet und eher ein freundliches Wort miteinander wechseln kann. Die Arbeiter werden ihr Mißtrauen gegen die Mehrbesitzenden allerdings nur allmählich verlieren; sie werden jedoch, sobald man nur ihr Vereinsleben nicht unnötig beschränkt, unter sich ebenfalls bald vielerlei Unterschiede der materiellen Lage, der Bildung und der politischen, wirtschaftlichen und religiösen Ansichten bemerken und mit der Zeit durch eigene Erfahrung und durch die Fortschritte des Wohlstandes und der Bildung aller Klassen schon versöhnlicher gestimmt werden. Als das zu erstrebende sociale Ideal der Zukunft erscheinen mir nicht die abgesonderten Arbeitervereine und Gewerkvereine, sondern die in manchen Orten schon bestehenden „Volkswohlvereine", in denen die Arbeiter mit den Angehörigen der höheren und mittleren Klassen auch gesellig als gleichberechtigte Mitglieder in sogenannten ständigen Volksheimen oder Volksklubs mit Lesehallen, Unterrichtskursen, Unterhaltungszimmern ohne Verzehrungszwang persönlich ungezwungen verkehren und sich gegenseitig zu belehren, fortzubilden und zu verständigen suchen. Wenn die Arbeitgeber nur erst in den Gehilfen ihre Mitarbeiter erkennen, wird sich auch bald das rechte persönliche Verhältnis herausentwickeln. In Roßwein

ſcheint man auf dem beſten Wege zu dieſem Ziele zu ſein. In den Gewerkvereinen bildet ſich eine kernhafte Arbeiterbevölkerung heran, die aus dem Unglück, welches durch die Vorſchußvereinskataſtrophe auch über die Arbeitgeber hereingebrochen war, erkannt hat, daß wohlwollende Kapitaliſten und intelligente Unternehmer von jedem fleißigen Arbeiter als Bundesgenoſſen zur Förderung der Geſamtwohlfahrt angeſehen werden ſollten.

VIII. Die Lohn- und Einkommensverhältniſſe der Roßweiner Bevölkerung.

Die Unterſuchung der Roßweiner Gewerbeverhältniſſe hat faſt in allen Handwerkszweigen ergeben, daß trotz der Schwierigkeiten, mit denen die Kleinmeiſter verſchiedener Handwerke zu kämpfen hatten, doch die Geſamtlage der Bevölkerung erheblich verbeſſert worden iſt. Es zeigt ſich dies beſonders bei den Lohnverhältniſſen. Der Verſuch einer Aufſtellung von Durchſchnittslöhnen in den verſchiedenen Gewerbszweigen ſtößt allerdings auf große Schwierigkeiten, weil bei den Löhnen nicht nur das Verhältnis von Angebot und Nachfrage und die Produktionskoſten, ſondern außerdem und vorzugsweiſe die perſönlichen höheren oder geringeren Leiſtungen mitbeſtimmend auf die Höhe des Lohnes einwirken. Die Arbeitsleiſtungen können ſich aber in jedem Augenblick nach der Fähigkeit und dem jeweiligen Geſundheitszuſtande, ſowie nach dem Willen des Arbeiters weſentlich ändern. Auch die Beziehungen des Arbeitnehmers zum Arbeitgeber pflegen einen fortdauernd wechſelnden Einfluß auf das Arbeitsergebnis nach Größe und Güte auszuüben.

Das Beiſpiel von Roßwein zeigt, daß die Löhne innerhalb desſelben Ortes nach der Größe und Lage der Betriebsſtätte, nach der Art des Gewerbes und der Erlernung des Berufs, nach der Lebenshaltung des Arbeiterſtandes und nach der Stellung des einzelnen Arbeiters in ſeiner erlernten oder nicht erlernten Beſchäftigung, ſowie nach Dienſtalter, nach Leiſtungskraft, nach Accord oder Tagelohn oder nach anderen in der Werkſtatt üblichen Lohnſyſtemen ungemein verſchieden ſind, ſodaß man in einzelnen Fabriken unter je 100 Accordarbeitern oft ebenſo viele Abſtufungen der Lohnhöhe vorfindet. Viele nur halb erwerbsfähige Perſonen ſind auch für niedrige Arbeitslöhne dankbar, und manche Unternehmer glänzen nur deshalb mit hohen Durchſchnittslöhnen, weil ſie alte, ſchwächliche oder nur teilweiſe erwerbsfähige Perſonen grundſätzlich ausſchließen.

Man muß aus allen dieſen Gründen in ſeinem Urteil über die Höhe

von Löhnen sehr vorsichtig sein und sowohl die örtlichen wie auch die persönlichen Verhältnisse von Unternehmern und Arbeitern sorgfältig in Erwägung ziehen. Im allgemeinen zeigen die Lohn- und Einkommensverhältnisse der Roßweiner Bevölkerung in den letzten Jahrzehnten ein ganz anderes, erfreulicheres Bild als in früheren Jahrzehnten, in denen ein mehr handwerksmäßiger Betrieb der Tuch- und Schuhmacherei noch einseitig vorherrschte. Auch zur Zeit der Blüte der Tuchfabrikation, als die Fabrikanten Grafe, Petzoldt und Reichel große Geschäfte nach Amerika machten, gab es doch nur wenige reiche Familien und Hochbesteuerte in Roßwein. Jetzt ist infolge der größeren Vielseitigkeit der industriellen Thätigkeit auch eine weit größere Zahl von höher besteuerten Personen vorhanden, welche durch Vergrößerung ihrer Unternehmungen mit Hilfe günstiger Jahre und größerer Kapitalien in der Lage sind, auch schlechte Geschäftsjahre, die immer mit guten abzuwechseln pflegen, besser auszuhalten und ihre Arbeiter fort zu beschäftigen. Innerhalb der zahlreicher gewordenen Fabriken findet ebenfalls eine sehr mannigfaltige Gliederung der Einkommensverhältnisse statt; es bildet sich innerhalb der modernen Großindustrie ein neuer Mittelstand, der vielleicht selbständiger und sicherer dasteht, als viele frühere Handwerker, welche ängstlich auf unpünktlich zahlende Kunden harrten, während ein Fabrikmeister oder Fabrikarbeiter unserer Tage bei Erfüllung seiner Berufspflicht auf regelmäßige Lohnzahlung rechnen darf und seinen Haushaltsplan viel leichter durchführen kann. In Roßwein scheinen namentlich diejenigen Gewerbe, welche Metalle verarbeiten, mehr und mehr zu erstarken; aber auch die neuen Schuhfabriken, sowie verschiedene größere Cigarrenfabriken und mehrere Textilindustrielle, ingleichen die Inhaber von Müllerei-, Brauerei-, Druckerei-, Glas-, Gas- und anderen Gewerbebetrieben scheinen durch Lieferung preiswürdigerer Waren und wegen größerer Leistungen guter Arbeiter zur Gewährung höherer Löhne überzugehen. Es ist insbesondere im letzten Jahrzehnt nach dem Überstehen der Vorschußvereinskrisis eine Besserung auf den verschiedensten Gebieten und eine erfreuliche Hebung des ganzen bürgerlichen und häuslichen Lebens sowie ein neuer geistiger Aufschwung bemerkbar.

Der Schreiber dieser Zeilen muß mit Rücksicht auf die Beschränktheit des ihm in diesem Sammelwerk zur Verfügung gestellten Raumes auf den „Abschnitt IX, Preise, Löhne und Einkommensverhältnisse" auf S. 47—55 seiner Schrift „Eine deutsche Stadt in ihrer wirtschaftlichen und socialen Entwicklung von 1834—1894" (Dresden, v. Zahn & Jänsch) verweisen und möchte nur ausdrücklich bemerken, daß er nicht die Angabe von Durchschnittslöhnen, sondern nur die Angabe von individuellen Jahreslöhnen bestimmter Arbeiter oder gewisser Typen von Arbeitergruppen für die richtige

Methode der Lohnstatistik hält. Die Anwendung dieser Methode war ihm aber nur möglich für eine Schuh- und Filzwaren-Fabrik Roßweins während der Jahre 1890—1894 nach den ihm zur Verfügung gestellten Lohnbüchern dieser Fabrik. In dieser Fabrik betrug der durchschnittliche Wochenlohn (für alle Arbeiter zusammen) 1890: 10,70 Mk., 1891: 10,69 Mk., 1892: 11,75 Mk., 1893: 11,60 Mk., 1894: 11,78 Mk. Unter mehreren bestimmten Arbeitern der Schuhfabrik verdienten als Jahreslöhne: ein Werkführer: 1813 Mk. 42 Pf., ein Stanzmeister: 1026 Mk. 86 Pf., ein Zuschneider: 855 Mk. 11 Pf., ein Zwicker: 736 Mk. 68 Pf., ein Putzer 602 Mk. 30 Pf., ein Kantenschneider 547 Mk. 26 Pf. Die Löhne der Arbeiter in Schuhfabriken sind günstiger als die Löhne von Schuhmachergesellen bei Kleinmeistern. Die letzteren bezogen im Jahre 1894 in Roßwein wöchentlich 10—12 Mk., während ein Schuhmachergeselle im Jahre 1861 bei freier Wohnung im Hause des Meisters nur 4—6 Mk. wöchentlichen Lohn verdiente, wenn er sich voll beköstigen mußte.

Eine im Jahre 1894 in Roßwein angestellte freiwillige Arbeitsstatistik, an der sich auch eine Anzahl Arbeiter und Gehilfen der Schuhwarenfabrikation mit anerkennenswertem Eifer beteiligte, hat für 11 Arbeiter folgende Lohnverhältnisse ergeben.

Benennung	Geschlecht	Alter in Jahren	Familienstand	Zahl der Arbeitstage im Jahre 1893	Verdienter Lohn in Mark	
					im Jahre	durchschnittl. pro Tag
A	weiblich	26	ledig	281	305.50	1.08
B	weiblich	31	ledig	305	328.00	1.07
C	männlich	35	verh.	305	806.00	2.64
D	männlich (Fabrikwächter)	49	verh.	365	624.00	1.71
E	männlich	31	verh.	297	1224.00	4.12
F	männlich	42	verh.	272	613.00	2.25
G	männlich	29	verh.	305	1063.00	3.49
H	männlich	42	verh.	302	945.00	3.13
I	männlich	25	verh.	300	765.00	2.55
K	männlich	41	verh.	294	566.00	1.93
L	männlich	31	verh.	290	745.00	2.57

Der unter D benannte Arbeiter ist Fabrikwächter und muß Tag und Nacht in der Fabrik anwesend sein. Seine Angabe, volle 365 Tage im Jahre gearbeitet zu haben, wird wohl so zu verstehen sein, daß er bei vor-

kommender Abwesenheit durch eins seiner Familienangehörigen vertreten sein muß.

Außer dem Fabrikwächter verdiente mithin nur ein einziger männlicher Arbeiter weniger als 2 Mk. täglich. Derselbe ist kinderlos, und seine Frau wird ebenfalls in der Schuhfabrik beschäftigt.

Von dem Jahreslohn wurde u. a. verausgabt:

von	für Miete, Steuern und Versicherung in Mark				
	Wohnungsmiete	Krankenversicherung	Invaliditäts- und Altersversicherung	Arbeiterversicherung überhaupt	Steuern und Versicherung
A	45	2.60	5.20	7.80	11.80
B	54	2.60	5.20	7.80	11.80
C	80	5.20	5.20	10.40	22.40
D	87	5.20	5.20	10.40	19.45
E	84	5.20	5.20	10.40	25.74
F	100	5.20	5.20	10.40	23.94
G	72	5.20	5.20	10.40	23.89
H	138	5.20	5.20	10.40	26.23
I	126	5.20	5.20	10.40	20.40
K	108	5.20	5.20	10.40	18.60
L	90	5.20	5.20	10.40	31.34

Bei der Mehrzahl der hier in Betracht gezogenen verheirateten Arbeiter waren die Frauen in der Cigarrenbranche erwerbsthätig, wodurch das Familieneinkommen einen Zuwachs von 250 bis 300 Mk. erfuhr.

Weiter wurden noch für folgende Gewerbszweige Arbeitslöhne ermittelt:

In der Metallverarbeitung:

Unverheiratete	Klempner und Lackierer	500— 600	Mark jährlich.
Verheiratete		700—1100	" "
Handarbeiter		500— 600	" "
Weibliche Arbeiter		300— 400	" "
Gießereiarbeiter		600— 800	" "
Dreherei arbeiter		700— 900	" "
Gehilfen in der Metallarbeit		13— 18	" wöchentlich.
Arbeiter		10— 14	" "
Jugendliche Arbeiter		8	" "

Von 88 Metallarbeitern verdienten

13	über 4	Mark	durchschnittlich täglich.
62	2—3	"	" "
13	bis 1.60	"	" "

Von 13 Metallarbeitern verdienten { 6 im Durchschnitt je 900 Mark jährlich.
3 " " " 650 " "
4 jugendl. Arbeiter " 260 " "

In der Maschinen- und Werkzeugfabrikation:

Arbeiter durchschnittlich 700 Mark jährlich.
" 12—16 Mark wöchentlich.

In der chemischen Industrie:

Arbeiter 520—700 Mark jährlich.
" 10.50 Mark (im Durchschnitt) wöchentlich.
" 600 Mark jährlich.

In der Gasfabrik:

Gasschlosser 1125 Mark jährlich.
Tagearbeiter 676 " "

In der Textilindustrie:

2/3 der männlichen Arbeiter 600— 750 Mark jährlich.
1/3 " " " 900—1100 " "
weibliche Arbeiter 300— 450 " "
jugendliche Arbeiter 250 " "

Desgl.

Männliche Arbeiter 2 Mark täglich.
Weibliche " 1.20 Mark täglich.

Desgl.

Männliche Arbeiter 10—18 Mark wöchentlich.
Weibliche " 6—10 " "

In der Industrie der Nahrungs- und Genußmittel:

Brauburschen 75 Mark monatlich.
Tagelöhner 14 " wöchentlich.
Männliche Arbeiter 12 Mark wöchentlich.
Weibliche " 6 " "
Männliche Arbeiter durchschnittlich 17 Mark wöchentlich.
Weibliche " " 8 " "
Jugendliche " " 1.40 " "

In der Industrie der Bekleidung und Reinigung:

15—20 Mark wöchentlich.

Desgl.

bei Accordlöhnen 12—14 Mark wöchentlich,
bei Wochenlöhnen 10—11 " "

Desgl.

12—20 Mark wöchentlich,
(nur weibliche Arbeiter) ca. 300 Mark jährlich.

In den Baugewerben:

für Maurer 24—35 Pf. pro Stunde.
„ Zimmerer 23—28 „ „ „
„ Handarbeiter 16—20 „ „ „

In den polygraphischen Gewerben (7 Arbeiter):

1300 Mark, 1200 Mark, 1196 Mark jährlich.
1196 Mark, 1144 Mark, 832 Mark, 676 Mark jährlich.

Ebenso maßgebend für die Beurteilung der gewerblichen Zustände Roßweins sind die Ergebnisse der Einkommensteuer, welche eine bedeutende Steigerung der Einkommen erkennen lassen; denn während von 1879 bis 1894 die Einwohnerzahl von 6774 auf 8012 (um 18 Prozent) gestiegen ist, hat das nach Abzug der Schuldzinsen verbleibende Gesamteinkommen in derselben Zeit von 1 753 868 Mk. auf 2 965 710 Mk. (um 69 Prozent) zugenommen. Das Einkommen pro Kopf der Bevölkerung ist von 259 auf 370 Mk. gestiegen. Es stieg in Roßwein

	1879	1894
die Zahl der Steuerpflichtigen	von 2 189	auf 2 848,
das Einkommen aus Grundbesitz	„ 229 158	„ 299 360 ℳ
„ „ „ Renten	„ 189 689	„ 281 570 „
„ „ „ Gehalt und Lohn	„ 549 520	„ 1 296 340 „
„ „ „ Handel und Gewerbe	„ 885 568	„ 1 277 300 „

Es hat mithin die allerhöchste Steigerung bei den Einkommen aus Gehalten und Löhnen stattgefunden, was auf eine erhebliche Verbesserung der Lage der nicht selbständigen Arbeitermassen schließen läßt. —

Auch die Einlagen in die Roßweiner Sparkasse, welche im April 1838 eröffnet wurde, beweist eine große Zunahme der sparenden Personen und der von ihnen ersparten Summen.

Während der ersten drei Jahrzehnte ihres Bestehens machte die Roßweiner Sparkasse nur äußerst langsame Fortschritte, denn nach Ablauf der ersten 10 Jahre (1848) waren nicht mehr als 140 offene Konten vorhanden, und das Gesamtguthaben der Einleger betrug nur 9454 Mk. 36 Pf., nach Ablauf der nächsten 10 Jahre (1858) bestanden 1047 offene Konten mit 159 629 Mk. 56 Pf. Einleger-Guthaben, nach einem weiteren Jahrzehnt (1868) waren 1797 offene Konten mit 315 761 Mk. 98 Pf. Einleger-Guthaben vorhanden.

Zu Anfang der 70er Jahre nahm die Sparkasse jedoch einen merkbaren Aufschwung, denn es waren Ende 1878, also nach weiteren 10 Jahren, bereits 3329 offene Konten mit 932 008 Mk. 44 Pf. Guthaben vorhanden.

Von 1879 ab, nachdem im Jahre vorher der Vorschußverein, welcher der Sparkasse große Konkurrenz gemacht hatte, in Konkurs verfallen war, wuchsen die Geschäfte der Sparkasse bedeutend, so daß mit Ende des Jahres 1887 nach 50jährigem Bestehen der Sparkasse 6050 offene Konten ein Einlegerguthaben von 1 769 337 Mk. 58 Pf. ergaben.

In der Zeit von 1888 bis 1893 zeigt sich eine weitere erfreuliche Fortentwicklung der Roßweiner Sparkasse.

Es waren vorhanden

1888: 1 926 608 Mk. 11 Pf. Einleger-Guthaben auf 6258 Konten.
1893: 2 437 835 „ 88 „ „ „ „ 7087 „

Auf einen Einleger entfiel ein Einleger-Guthuben von 307,86 Mk. im Jahre 1888 und von 343,99 Mk. im Jahre 1893.

Von dem Einleger-Guthaben der Jahre

lauteten auf Beträge bis zu	1888 Konten	1893 Konten
60 ℳ	2098	2369
150 „	1149	1206
300 „	921	1041
600 „	989	1103
über 600 „	1101	1368

IX. Schlußergebnisse und allgemeine Erfahrungen.

Die Untersuchungen über das Kleingewerbe in Roßwein und über die gesamte industrielle und kulturliche Entwicklung dieser Kleinstadt bestätigen die wohl ziemlich allgemeine, aus Massenbeobachtungen vieler Statistiker, Volkswirte und Volksfreunde in vielen Orten und Ländern gewonnene Erfahrung, daß für den Handwerkerstand eine neue Zeit angebrochen ist, in welcher das Werk der Hand zwar noch überall einen goldenen Boden hat, aber gleichzeitig mit Kopf und Herz unter Berücksichtigung der Wohlfahrt der gesamten Menschheit ausgeführt werden muß. Die „Handwerkerfrage" ist ganz ebenso wie die „Arbeiterfrage" eine Bildungs- und Erziehungsfrage. Der Handwerker als solcher ist geistig und moralisch nichts Höheres und auch nichts Besseres als ein gewöhnlicher Arbeiter, welcher ebenso wie der Großindustrielle und Landwirt, der Kaufmann und Gelehrte seine Kräfte im ehrlichen Kampf ums Dasein rühren und zunächst für seinen eigenen Unterhalt sorgen, zugleich aber immer auch die Pflichten gegen seine Mitmenschen, gegen Gemeinde und Staat erfüllen muß, ohne eine gesetzliche

Bevorzugung oder Vorteile vor anderen, noch dazu ärmeren und schwächeren Mitbürgern beanspruchen zu dürfen.

Das mehr oder weniger jetzt in allen Kulturländern zur Geltung gekommene Gesetz der Gewerbefreiheit und Freizügigkeit muß als Regel des Zusammenlebens der Menschen und Völker aufrecht erhalten bleiben und darf nicht zu Gunsten besonderer Klassen oder Stände, sondern höchstens zur Förderung der allgemeinen Volksgesundheit und Volkswohlfahrt in vorsichtig erwogenen Ausnahmefällen beschränkt werden.

Unsere Untersuchungen haben ferner gezeigt, daß gerade der Handwerker jetzt die wichtigsten Fortschritte vollziehen und die neue Zeit nach jeder Richtung hin begreifen muß, und daß er nicht mehr rückwärts, sondern nur noch vorwärts schauen darf. Er muß namentlich Käufer zu Engrospreisen für seine Ganz- und Halbfabrikate werden, muß neue Erfindungen und Werkzeuge ebenfalls benutzen und darf die Maschine nicht mehr als seine Gegnerin, sondern nur als Freundin betrachten. Einer großen Zahl von Handwerkern bleibt nicht nur im Kunstbetrieb, sondern auch im gewöhnlichen Handwerksbetrieb, sowohl bei besseren Eigenarbeiten wie an den Reparaturen, noch ein großes Feld der Thätigkeit übrig. Es entstehen auch immer neue Handwerkszweige, wie z. B. die Konditorei neben der Bäckerei, das Zeichnen, Malen, Montieren, Installieren, Modellieren, Gravieren, Lithographieren, Photographieren, Sticken, Kunstnähen, Kunststopfen 2c., und vor allem bildet sich innerhalb der Fabrikindustrie in den zahlreichen kaufmännischen, technischen und landwirtschaftlichen Berufen aus dem Kreise der Werkmeister und gelernten Arbeiter ein ganz neuer Mittelstand.

Die in unserem Jahrhundert namentlich in Preußen wiederholt in Angriff genommene „Organisation" der handwerksmäßigen Betriebe von oben herab scheint mir die modernen Veränderungen in der Technik und im Fachbildungswesen und namentlich den Handwerksbetrieb auf dem Lande viel zu wenig zu berücksichtigen. Die Umwandlungen der Technik erweisen sich viel mächtiger als alle legislatorischen Versuche, das zu organisieren, was anderen technischen Gestaltungen zustrebt. Nicht die „Lebensfähigkeit" und „Konkurrenzfähigkeit", sondern die „Umwandlungsfähigkeit" des Handwerks zu einem Mittelgliede zwischen Großindustrie und Handel ist vorzugsweise im Auge zu behalten. Lebensfähig ist heutzutage nur derjenige Betrieb, welcher zu konkurrieren, zu wetteifern und sich neuen Erfindungen, Verbindungen und Aufgaben rasch anzupassen weiß, ohne darin durch veraltete Ordnungen, Gewöhnungen und Vorurteile gehemmt und gestört zu werden. Es entstehen von selbst aus den Bedürfnissen der Produktion und des Verkehrs immer

neue Mittelſtufen zwiſchen Induſtriellen und Händlern, und alle geſchickten Handwerksgeſellen, welche früher oft jahrzehntelang auf eine Meiſterſtellung warten mußten, kommen jetzt viel raſcher und auch ſicherer bei feſtem und oft recht anſtändigem Wochenlohn vorwärts als die früheren ſog. ſelbſtändigen Meiſter, welche ängſtlich auf Kunden harrten und oft viel ſchlechter und ärmlicher leben mußten, als die heutigen Werkmeiſter und Fabrikarbeiter. Jedenfalls brauchen ſich die ſtaatlichen und kommunalen Behörden um den ſog. Mittelſtand und um die Reichen, die zuſammen nur etwa 30 Prozent ausmachen, nicht eifriger zu bemühen, als um die übrigen 70 Prozent, welche überall noch in ziemlicher Dürftigkeit dahinleben, und denen man mithin weder in der Produktion von Gütern für ſich und andere, noch in der Verſorgung mit Bedarfsgegenſtänden aus dem Inlande oder Auslande und in betreff des Abſatzes ihrer Erzeugniſſe unnötige Schwierigkeiten in den Weg ſetzen darf.

Man ſollte bei der Löſung der ſog. Handwerkerfrage nicht allein an die Intereſſen der bereits ſelbſtändigen Meiſter und Innungsgenoſſen, ſondern ebenſo auch an die noch unſelbſtändigen Handwerksgehilfen und Lehrlinge, vor allem aber an die weit zahlreicheren Fabrikarbeiter, Tagelöhner und an die Maſſen von landwirtſchaftlichen Arbeitern und unzünftigen ländlichen Handwerkern, nicht minder auch an Fabrikanten und Kaufleute denken, welche für die große Maſſe der Bevölkerung immer mehr Güter erzeugen und heranholen müſſen. Endlich darf auch die ganze übrige Bevölkerung, das Heer der kleinen Schreiber, Expedienten, Lehrer, Poſt-, Eiſenbahn- und anderen Beamten und der Gelehrten aller Fakultäten, ſowie der auf das Haus angewieſenen Frauen und Kinder nicht vergeſſen werden, welche ſämtlich nicht direkt an der Produktion, wohl aber an der Konſumtion von Gütern beteiligt ſind und jede Erſchwerung der Zufuhr oder eine Verteuerung der Güter empfindlich fühlen.

Das Ineinandergreifen der Intereſſen von Producenten und Konſumenten läßt ſich am beſten in kleineren Gemeinden beobachten, wo ſich die Handwerkerfrage und Arbeiterfrage viel leichter und einfacher löſt, als man es in Großſtädten und Reſidenzen mit dem Lärm ihrer politiſchen Agitationen, Preßzänkereien und kommunalen Kämpfe glaubt.

Der am 22. Juli 1895 viel zu früh für Deutſchland dahingeſchiedene Rechtslehrer und Volksfreund Rudolf von Gneiſt, der ſich gerade mit dem Gemeindeweſen am meiſten beſchäftigt hatte, bemerkte in einem Brief an den Verfaſſer vom 11. Februar 1895 u. a. folgendes:

„Ich erwarte eine Konſolidierung der ſocialen Frage durch die Einſicht in den Lebensprozeß unſerer Gemeinden, und zwar aus den kleinſten

Kreisen heraus. Ich selbst habe Beobachtungen der Art in unseren ländlichen Kleingemeinden von Jugend auf machen können und komme immer wieder auf den Satz zurück, daß in dem engen Zusammenschluß unseres Gemeindelebens das langdauernde Hindernis unserer staatlichen Einheit, aber doch zuletzt die „Wurzeln unserer Kraft" liegen. Ohne diese Überzeugung müßte man an der Möglichkeit einer Versöhnung unserer konfessionellen Gegensätze und unserer durch den Neid aufgestachelten wirtschaftlichen Katzbalgereien rein verzweifeln. Diesen Gesichtspunkt der Zusammenfügung von Staat und Gesellschaft aus den engsten Lebenskreisen des Nachbarverbandes heraus habe ich seit einem Menschenalter stetig verfolgt."

Im letzten Briefe vom 22. April 1895 schrieb Gneist:

„Die Bilder unserer socialen Zustände bewegen sich in der Regel in viel zu allgemeinen Zügen und Abstraktionen, während die Wirklichkeit der Entwicklung erst in dem engen Kreise eines bestimmten Kommunallebens als lebendige Wirklichkeit sich darstellt. Ich habe diese Kleinzeichnung der langsamen Umgestaltungen in unserem norddeutschen Dorfleben wiederholt versucht und das allmähliche Hineinrücken der industriellen Gesellschaft in unseren Ackerbaustaat näher verfolgt. Die Vervielfältigung solcher Bilder ergiebt zugleich den Charakter unserer socialpolitischen Parteibildungen, die aus der Verflechtung zweier Gesellschaftsordnungen hervorgehen und bei der Ungleichartigkeit der historischen Entwicklung unserer Landschaften zugleich den Grund ergeben, aus welchem der Partikularismus in immer neuen Gestaltungen des deutschen Lebens zum Vorschein kommt. . . . . Alle Welt will sich korporativ abschließen und von den anderen Korporationen absondern, ohne daran zu denken, daß der Fluch der deutschen Kleinstaaterei in diesen Zwerggebilden zur wahren Karikatur werden und die Engherzigkeit des Zunftwesens das Gesamtleben der Nation beherrschen müßte. Dem deutschen Grundcharakter entsprechend finden diese Sondertriebe doch wohl keine andere Versöhnung als zunächst in der kleinen Pflichtgenossenschaft der Dorf- und der kleineren Stadtgemeinde, während sie in der Großstadt allerdings sich wesentlich abschwächen und der Bildung extremer Parteien jederzeit zugänglich bleiben. Aber soviel ich sehe, ist die schrittweise Ausgleichung der socialen Gegensätze und der religiösen Überzeugungen in unserer Vergangenheit wesentlich aus unserem lebenskräftigen Kommunalleben erwachsen, und meiner Überzeugung nach wird dieser Entwicklungsgang von unten herauf auch unsere Zukunft beherrschen und der heutigen Zerfahrenheit der politischen Parteibildungen schrittweise wieder Herr werden."

Diese Bemerkungen verdienen namentlich auch bei den künftigen Beratungen über die „Handwerkerfrage" beachtet zu werden. Es giebt in

kleinen Städten und nun gar in Landgemeinden für zahlreiche Gewerbe entweder gar keine oder sehr wenig Innungen und Innungsmeister, und doch entwickeln dort viele noch rein handwerksmäßig betriebene Industriezweige eine neue Blüte. Wer auf dem Lande lebt, kann dort in jedem Jahre das Entstehen neuer handwerksmäßiger Betriebe beobachten. Ich lebe seit mehreren Jahren während des Sommers in dem Dorfe Wachwitz bei Dresden mit nur etwa 1000 Einwohnern. Es finden darin neben vielen Gärtnern, Maurern und Zimmerern mit ländlichem Besitz nicht nur mehrere Bäcker und Fleischer, sondern auch Schlosser, Tischler und verschiedene andere Handwerker ihr gutes Auskommen. Als auf einem größeren Grundstück dieses Dorfes neulich ein langer, gußeiserner Laubengang hergestellt werden sollte, forderte der Besitzer mehrere Dresdner Schlosser und größere Unternehmer zu Offerten auf. Der Dorfschlosser, welcher davon hörte, bat, ihn auch zur Konkurrenz zuzulassen und hat diese große Schlosserarbeit nicht nur am billigsten, sondern auch sehr solid zur vollen Zufriedenheit des Bestellers ausgeführt. Die vielen Städter, die sich im Sommer auf das Land zurückziehen, lernen dort auch immer häufiger solide ländliche Handwerksmeister kennen und versorgen sich bei denselben auch mit neuen Möbeln und anderen Handwerksartikeln, welche dann nach der Stadt wandern. Die jetzt angestrebten städtischen Zwangsinnungen mit der Abgrenzung ihrer Befugnisse lassen sich schon deshalb gar nicht durchführen, weil man den unzünftigen Handwerksbetrieb auf dem Lande ebensowenig wie den Fabrikbetrieb in der Stadt verbieten und beschränken kann, und weil man durch eine künstliche Organisation des Handwerks höchstens örtliche Verschiebung, aber keine Verbesserung der ökonomischen Lage städtischer Innungsmeister bewirken kann. Die Handwerksmeister unserer Tage werden sich vor allem daran gewöhnen müssen, nicht bloß gut und solid zu arbeiten, sondern auch sorgfältig zu rechnen und gut einzukaufen und zu verkaufen und sich in gewissen Gewerben auf einen speciellen Zweig zu werfen und einzelne Artikel nicht bloß für den Lokalbedarf, sondern für den weiteren vaterländischen oder Weltbedarf herzustellen.

Eine Hauptaufgabe des handwerksmäßigen Betriebs wird die gute Versorgung des nächsten Kunden- und Nachbarkreises und die sorgfältige Befriedigung der Bedürfnisse der Ortsbewohner sein. Man wird sich wie auf dem Lande so auch in der Stadt immer mehr daran gewöhnen, mit den Handwerkern und Arbeitern im Ort und in der Nähe freundnachbarlich zusammenzuhalten und ihnen etwas zu verdienen zu geben. Mit dem größeren Wohlstande, der auch in Deutschland überall einzieht, wird man auch bessere und haltbarere Handwerkserzeugnisse den schlechten und leicht zerstörbaren

Fabrikwaren vorziehen und überhaupt auf das wirtschaftliche Gedeihen seiner Umgebung und seines engeren und weiteren Vaterlandes immer mehr Rücksicht nehmen.

Es wächst ein neues Geschlecht heran, welches sich verpflichtet fühlt, an der socialen Emporhebung der unbemittelten und noch ungenügend vorgebildeten Massen freudig mitzuarbeiten und welches die socialen Probleme, zu denen auch die Handwerkerfrage gehört, nicht bloß mit Worten, sondern mit der That, nicht bloß mit besseren Gesetzen sondern auch mit edleren Sitten, nicht bloß mit dem Verstand, sondern auch mit dem Gemüt zu lösen sucht, eingedenk der biblischen Mahnung: „Lasset die Liebe völlig werden untereinander und gegen jedermann!“ Wer sich diesem neuen Geschlecht anreihen will, wird auch die Lage des Kleingewerbes allmählich mit verbessern helfen!

IX.

Die Bürſtenmacherei in Leipzig und im ſächſiſchen Erzgebirge.

Von

Albin König.

1. Geſchichtliche Einleitung

vom

Herausgeber.

Die Verbindung von Tierhaaren oder Pflanzenfaſern mit einer Handhabe aus hartem Material macht die Kunſt der Bürſtenmacherei aus. Ihre Technik iſt ſo einfach, daß ſie wahrſcheinlich lange Zeit geübt wurde, ehe es zur Ausbildung eines eigenen Gewerbes kam. Die Rohmaterialien, deren ſie bedarf, finden ſich oder fanden ſich doch früher an jedem Orte. Insbeſondere gilt dies von den beiden Grundſtoffen: Holz- und Schweinsborſten, welche weit verbreitete Naturgaben ſind, während die Hilfsſtoffe, Bindfaden, Draht, Pech, Leim ſelbſt wieder gewerbliche Produkte ſind.

Teilen wir die Erzeugniſſe der Bürſtenmacherei in drei Kategorien: Pinſel, Beſen (d. h. Borſten- oder Haarbeſen) und Bürſten, ſo geſtaltet ſich die Technik bei den erſteren offenbar am einfachſten. Um einen Pinſel herzuſtellen, genügt es, ein Büſchel Borſten oder Haare mit einem Faden an einem Stabe zu befeſtigen oder ſie in einen Federkiel zu ziehen; ja für manche Zwecke wird es bloß nötig ſein, die Borſten am Wurzelende mit Baſt oder Faden zuſammenzubinden und zu umwickeln. Die Technik des Bindens ſcheint denn auch in der Zeit, als unſer Produktionszweig ſich berufsmäßig ausgeſtaltete, derart vorgeherrſcht zu haben, daß man von ihr die Benennung des Gewerbes ableitete. In der älteren Zeit heißt der be-

treffende Gewerbetreibende überall Bürstenbinder; der Ausdruck Bürstenmacher ist neueren Datums.

Manches spricht dafür, daß die Bürstenbinderei zuerst als lokalisiertes Hauswerk mit Marktvertrieb ausgeübt worden ist. Als Handwerk tritt sie in deutschen Städten vereinzelt im 15. Jahrhundert auf[1]; zünftig wird sie nur an wenigen Orten und nirgends vor dem Ende des 16. Jahrhunderts. In München verordnet 1489 der Rat, daß Bürsten freie Kaufmannschaft sein sollen, die von Fremden nur an Wochenmärkten, von den angesessenen Krämern jederzeit im Einzel- und Samtkauf vertrieben werden darf. Es geht daraus hervor, daß am Ende des 15. Jahrhunderts das Gewerbe der Bürstenbinder in der Stadt noch neu war, daß aber ein Handel mit Bürstenwaren schon längere Zeit bestanden hatte, weshalb es nicht zulässig erschien, diesen Artikel der lokalen Produktion allein vorzubehalten. Ähnliche Verhältnisse mögen in anderen Städten geherrscht haben, und daraus erklärt es sich wohl, daß später die Bürstenbinder nicht selten der Krämerzunft zugewiesen wurden, ähnlich wie andere kleine, spät entstandene Handwerke, deren Erzeugnisse in den betreffenden Städten mangels eigener Produzenten längere Zeit ausschließlich auf dem Wege des Handels bezogen worden waren. Möglich, daß die Bürstenmacherei in der ersten Zeit auch vielfach als Wandergewerbe betrieben wurde, und vielleicht hängt die sprichwörtliche Redensart: „Saufen wie ein Bürstenbinder", die sich schon am Ende des 16. Jahrhunderts findet, damit zusammen.

Jedenfalls ist die Bürstenmacherei, auch nachdem sie ein städtisches Handwerk geworden und der Zunftverfassung unterworfen war, in den meisten Städten nur durch sehr wenige Meister vertreten gewesen. Bei der dauerhaften Natur ihrer Erzeugnisse reichte der lokale Absatz zur Begründung einer bürgerlichen Nahrung nicht aus, und es mußten daneben noch die Märkte in einem größeren Umkreis bezogen werden. In manchen deutschen Territorien ist das Gewerbe überhaupt nie zünftig gewesen. Überall aber

[1] Die Litteratur über die Bürstenmacherei ist eine außerordentlich spärliche. Einiges über ihre ältere Geschichte habe ich im (österr.) Handels-Museum IV (1889), S. 586 f. zusammengestellt. Dazu sind die betr. Artikel in der Krünitzschen Encyklopädie und in Bergius' Neuem Policey- und Cameral-Magazin zu vergleichen. Weiteres findet man bei Schanz, Zur Geschichte der Kolonisation und Industrie in Franken, S. 240 ff. Höhn, Geschichl. Entwicklung des gewerbl. Lebens der Stadt Schmölln, S. 111 f. Gebauer, Die Volkswirtschaft im Königr. Sachsen, III, S. 501 ff. Muth in den Schriften des Vereins für Socialpolitik XLI, S. 65 ff. (über die Hausindustrie des Schwarzwaldes). M. Mohl, Aus den gewerbswissenschaftlichen Ergebnissen einer Reise in Frankreich, S. 296—327. Barberet, Le Travail en France, II, p. 252—274.

erhält ſich die Erinnerung an den früheren unfertigen Zuſtand des Handwerks darin, daß der Frauenarbeit im Betriebe fortgeſetzt eine gewiſſe Rolle gewahrt blieb und daß es den gelernten Geſellen nicht gelang, ſie völlig zu verdrängen.

Die erſte Erwähnung von Bürſtenbindern in Leipzig datiert aus dem Jahre 1567. Damals beklagten ſich drei Geſellen des Handwerks über einen hier anſäſſigen Meiſter, welcher an Stelle eines Geſellen eine Magd beſchäftigte. Sie wandten ſich an den Rat und das Bürſtenbinderhandwerk zu Nürnberg mit der Bitte, ihnen Handwerksbrauch und Ordnung in Bezug auf den ſtreitigen Punkt mitzuteilen. Der Rat zu Nürnberg ließ infolgedeſſen an den Rat zu Leipzig einen Bericht der Geſchworenen des dortigen Bürſtenbinderhandwerks gelangen, „des gemeinen handwerckhs gepraucḥ vnd ordnung, ſo nitt allein hie, ſonder in den furnembſten orten im Reich gehalten wurdet, daraus zu erlernen vnd ſich gegen dem beclagten, irem burger, der gebur zu erzeigen vnd ine dahin zu weiſen, damit er ſich andern werckſteten auch gemes halte, will anderſt er ſambt ſeinem geſinde hinfuro redlich gehalten vnd gefurtert werden[1]“. Über den Ausgang dieſes ſeltſamen Handels iſt nichts bekannt.

Sehen wir, wie hier die Geſellen als Wächter des Handwerksbrauches auftreten und darin ſelbſt die Unterſtützung einer fremden Obrigkeit finden, ſo ruft doch erſt mehr als achtzig Jahre ſpäter die Konkurrenz unter den Meiſtern den Erlaß eigener Artikel für das Bürſtenbinderhandwerk zu Leipzig hervor. Es gab damals drei Meiſter in der Stadt, und über dieſe Zahl iſt man das ganze 17. und 18. Jahrhundert nicht hinausgekommen. Geſellen waren oft gar nicht vorhanden; die höchſte Zahl, welche in den Akten genannt wird, beträgt ebenfalls drei.

Trotzdem iſt es nicht ohne Intereſſe, das Wenige, was uns die Artikel der Leipziger Bürſtenbinder von 1650[2] über die Betriebsweiſe des Handwerks erraten laſſen, hier zuſammenzuſtellen. Der ganze Produktionsprozeß vollzieht ſich in einer Werkſtätte; es wird ausdrücklich verboten, die Bürſtenhölzer (Brettlein) außerhalb des Handwerks, etwa von Tiſchlern, machen zu laſſen oder uneingezogene Bürſtenhölzer zu verkaufen. Ebenſo darf ein Meiſter zugerichtete Borſten in Quantitäten von über 1/2 Pfd. nicht außerhalb des Handwerks verkaufen. Fünferlei Arbeiten ſollen in jeder Werkſtatt Mannes- und Weibsperſonen frei ſein zu thun, nämlich Waſchen,

[1] Akten des Ratsarchivs LXIV, 38. Aus dieſen auch die folgenden Angaben.

[2] Sie finden ſich in mehreren Abſchriften a. a. O. Als Vorlage diente die Straßburger Bürſtenbinderordnung von 1637.

Beſchneiden, Nähen, Binden und Auflöſen, alſo reine Hilfsarbeiten; merkwürdigerweiſe iſt das Einziehen darunter nicht genannt, welches in neuerer Zeit vorzugsweiſe von Frauen verrichtet wird.

Die Lehrzeit beträgt vier Jahre; die Zahl der Geſellen ſoll zwei nicht überſchreiten; wer mehr Arbeit hat, ſoll einen anderen Meiſter, der gerade nichts zu thun hat, in ſeine Werkſtatt nehmen. Wer Meiſter werden will, hat zwei Wander- und drei Muthjahre nachzuweiſen; die letzteren ſind den Meiſtersſöhnen erlaſſen.

Die Arbeitszeit dauert im Sommer von früh 5 bis abends 7 Uhr, im Winter von früh 6 bis abends 10 Uhr. Der Wochenlohn wird auf den Höchſtbetrag von 8 Groſchen feſtgeſetzt; Ueberarbeit kann auch ſtückweiſe bezahlt werden. Für die einzelnen Arbeitsverrichtungen iſt eine tägliche Minimalleiſtung vorgeſchrieben. Der hierfür aufgeſtellte Tarif erſtreckt ſich auf die Arbeiten des Zurichtens und Einziehens ebenſowohl wie auf die ſog. Holzarbeit.

Der Vertrieb der Waren erfolgt in ſtehenden Läden und auf den Märkten der Stadt und Umgegend. Die Marktſtände werden jedesmal beim Altmeiſter verloſt; niemand darf mehr als einen Stand auf einem Markte haben. Es iſt verboten, Waren an einheimiſche Zwiſchenhändler, insbeſondere an die Nadler zum Verſchleiß abzugeben.

Zur Ergänzung dieſer Nachrichten läßt ſich aus anderen Quellen nur ſehr wenig beibringen. Bereits im Jahre 1580 werden fremde Bürſtenbinder als regelmäßige Beſucher der Leipziger Meſſen genannt[1]. Wahrſcheinlich handelte es ſich dabei nicht bloß um Meiſter anderer Städte, ſondern auch um Erzeugniſſe der erzgebirgiſchen Hausinduſtrie, welche bis auf den heutigen Tag einen ſtehenden Artikel dieſer Meſſen bilden. Jedenfalls beſtand vierzig Jahre ſpäter im Erzgebirge eine für den Zwiſchenhandel arbeitende Bürſtenmacherei. Es geht das aus der Thatſache hervor, daß in der churſächſiſchen Taxordnung von 1623[2], in welcher für jeden der vier Kreiſe des Landes die Höchſtpreiſe von Bürſtenwaren geſondert angegeben ſind, beim Erzgebirgiſchen Kreiſe durchweg nur Dutzendpreiſe eingeſtellt ſind. Die Angaben für den Leipziger Kreis lauten dort:

Eine langhärichte Sammet-Bürſte	8 in 10 Gr.
Eine langſtielichte gute Kleider-Bürſte	6 in 7 Gr.
Eine kurtzſtielichte Kleider- oder Kehrbürſte	3 in 4 Gr.
Eine Weiber-Haarbürſte mit guten Leder und Drath . .	9.10 in 12 Gr.

[1] Haſſe, Geſchichte der Leipz. Meſſen, S. 177.
[2] Codex Augusteus II, S. 865 f.

Ein Kinderbürstlein mit Leder . . . . . 1 Gr. 18 Pf.
Eine schlechte Bauer-Bürste . . . . . 10 Pf. in 1 Gr.
Eine Kratzbürste . . . . . 15 in 18 Pf.
Eine Schmitzbürste . . . . . 2 bis 2 Gr. 6 Pf.
Eine große Kardetzsche . . . . . 9 in 10 Gr.
Eine Kannen- und Gläser-Bürste . . . . . 2 in 3 Gr.
Ein Kehrab und Kehrbesen . . . . 4.5 in 6 Gr. darnach er groß ist.

Indessen erhält man durch diese Aufzählung nur eine recht ungenügende Vorstellung über das Produktionsgebiet der damaligen Leipziger Bürstenmacherei. In der Ordnung von 1650 werden außerdem noch Müllerwische, Balbiergen (Barbierpinsel) und in späteren Akten Schlicht- und Tuchbereiterbürsten als stehende Artikel genannt. Als Meisterstück waren nach einer Aussage des Obermeisters von 1734 eine Tuchbereiter-, eine Kleider- und eine Haarbürste anzufertigen.

Bei der geringen Zahl der Meister konnte die 1650 gegründete Zunft nicht recht aufkommen; namentlich fehlte es an den Mitteln zur Ausrichtung der Leichenbegängnisse und zur Anschaffung des dabei Nötigen. Dies veranlaßte 1654 die drei kleinen geschenkten Handwerke der Kammacher mit fünf, der Klipperer (Klempner) mit drei und der Bürstenbinder mit drei Meistern zu einer gemeinsamen Innung zusammenzutreten, welche, unbeschadet der Sonderartikel jedes Handwerks, mit einander Handwerksgewohnheit aufrecht erhalten sollte[1]. Allein die Vereinigung hielt sich nur bis zum Jahre 1672; sie mußte wieder aufgelöst werden, weil die Klempnergesellen wegen dieser der sonstigen Gewohnheit ihres Handwerks widerstreitenden Einrichtung sich geweigert hatten, in Leipzig zu arbeiten.

Von da ab schweigen die Akten bis zum Jahre 1734, wo die Statuten der Bürstenbinder mit dem Reichspatent von 1731 in Einklang gebracht werden sollten. Aus dem damals von dem Ratsdeputierten mit dem Obermeister aufgenommenen Protokoll ist nur die eine Thatsache bemerkenswert, daß um Aufhebung der Bestimmung gebeten wurde, durch welche der Ankauf uneingezogener Bürstenhölzer untersagt war, weil die Meister diese von Fremden öfter wohlfeiler kaufen könnten, als sie dieselben selber anfertigten. Man wird darin den Anfang der erst in diesem Jahrhundert vollzogenen Trennung dieser Vorarbeit vom Stamme des Handwerks erblicken dürfen.

Auch in diesem Jahrhundert gelangte das Handwerk zu keiner ansehnlichen Entwicklung. Im Jahre 1829 arbeitete nicht ein fremder Bürstenmachergeselle in der Stadt; im Frühjahr 1839 mußte ein Leipziger Meisters-

[1] Akten der Kammmacher-Innung, Ratsarchiv LXIV, 86.

ſohn die ſeltene Gelegenheit, wo einmal zwei durchreiſende Geſellen auf der Herberge ſich eingefunden hatten, benutzen, um ſich von ihnen zum Geſellen ſprechen zu laſſen. Die Zahl der Meiſter war noch immer auf drei beſchränkt; 1840 war die Geſellenkaſſe aus Mangel an Beiträgen inſolvent, und es wird über die ſchlechte Lage des Handwerks geklagt. 1842 denunzieren die drei Bürſtenmachermeiſter die Seiler wegen verbotenen Bürſtenhandels; 1845 trifft einen Perückenmacher dasſelbe Schickſal, und um die gleiche Zeit wurden erbitterte Streitigkeiten mit den Nadlern wegen Führung von Haar- und Kleiderbürſten, mit den Kammmachern wegen Verkaufs von Haarbürſten ohne Kämme geführt[1]. Natürlich verſchlangen dieſe Streitigkeiten viel Geld und Zeit und vermochten doch dem krankenden Handwerk nicht aufzuhelfen.

Die Akten aus den fünfziger Jahren, in denen die Zahl der Meiſter auf vier geſtiegen war, bieten ein abſchreckendes Bild des kleinlichſten Handwerksneides, in welchem die Meiſter ſich untereinander zerfleiſchten. 1852 wird Meiſter Lips jun. verklagt, daß er während des Chriſtmarktes zwei Verkaufsſtellen (eine Bude und ſeinen Laden) offen gehalten habe; in demſelben Jahre wird Meiſter Döring von ſeinen Mitmeiſtern denunziert, weil er einen Geſellen ohne vorherige Anzeige beim Obermeiſter eingeſtellt habe; 1853 verklagte der damalige Obermeiſter, einer ſeiner Söhne und ein dritter Meiſter einen zweiten Sohn jenes Obermeiſters (alſo der Vater den Sohn, der Bruder den Bruder), weil er in der Stadt mit Bürſten hauſiert hatte. Der Beklagte entſchuldigt ſich damit, daß er kein Brot im Hauſe gehabt habe. Am 21. September 1855 denunziert derſelbe Obermeiſter ſeinen anderen Sohn, weil er vor Eröffnung der Meſſe an zwei Ständen verkauft habe und ebenſo eine Meiſterswitwe, weil ſie während des Verkaufs auf dem Markte ihren Laden nicht vollſtändig geſchloſſen habe. Als in demſelben Jahre ein fünfter Meiſter ſich niederlaſſen wollte, wurden ihm bei Anfertigung des Meiſterſtücks chikanöſe Schwierigkeiten gemacht, ſodaß der Rat einſchreiten mußte. In dieſer Weiſe geht es fort, bis die Einführung der Gewerbefreiheit im Jahre 1861 dieſem Treiben das wohlverdiente Ende bereitete.

Der traurige Zuſtand des Handwerks war zweifellos durch den Umſtand bedingt, daß ein großer Teil der Bevölkerung ſeinen Bedarf an Bürſten während der Meſſe bei fremden Verkäufern zu decken pflegte. Es hängt dies mit der Natur der Ware eng zuſammen. Eine Bürſte bleibt noch lange gebrauchsfähig, auch wenn ſie ſchon einen ziemlich hohen Grad der

[1] Akten, die Bürſtenmacher betr., 1818—1859, Ratsarchiv LXIV, 347.

Abnutzung erreicht hat; Reparaturen lassen sich wegen der relativ hohen Kosten, welche sie verursachen, an ihr kaum vornehmen. Das Bedürfnis ist also ziemlich dehnbar, und seine Befriedigung läßt sich leicht auf bestimmte Zeiten des Jahres aufsparen. Dieser Umstand macht auch die Bürstenwaren in besonderem Maße geeignet für den Hausiervertrieb, sowie zur Aufnahme in den stehenden Kleinhandel.

Über die Beeinträchtigung ihres Gewerbebetriebs durch den Hausierhandel klagt die Leipziger Bürstenmacherinnung in einer Eingabe vom 29. April 1859: „Diese fremden Hausierer aus dem Erzgebirge, namentlich aus Schönheide', treiben ihren Bürstenhandel zu unserem größten Nachteile nicht nur während der Messe, sondern auf das ungescheuteste auch außerhalb derselben, halten sogar hier fortwährend Lager von unseren Innungserzeugnissen und versorgen einen großen Teil der hiesigen Einwohnerschaft Jahr aus Jahr ein mit unseren Waren, die sie in ganzen Wagenladungen einbringen. Ist der Hausierhandel mit sehr geringen Ausnahmen schon aus triftigen Gründen landesgesetzlich verboten, so bietet der in unseren Artikeln den Innungsgenossen eine doppelt gefährliche Konkurrenz, als erstere in einem großen Teile des Erzgebirges der Hausindustrie angehören, infolge dessen und unter Beihilfe von Frauen und Kindern massenhaft angefertigt werden und die Produktion unter dem Einflusse dieser und der sonstigen Lokalverhältnisse ganz oder zum größten Teile desjenigen Aufwandes entbehrt, welcher sich in der Form von Lokalspesen, Steuern, theurer Gesellenlöhne und Lebensmittel an unseren desfallsigen zünftigen Gewerbsbetrieb knüpft."

Seit der Aufhebung der alten Gewerbeverfassung hat dieser Hausiervertrieb eher noch weiter um sich gegriffen, während zugleich die verschiedensten Zweige des Detailhandels die Bürste unter ihre stehenden Artikel aufgenommen haben. In Spezerei-, Droguen- und Farbwarenhandlungen, Kücheneinrichtungs- und Haushaltsbazaren, Friseurgeschäften und Galanteriewarenläden, Eisenwaren- und Werkzeughandlungen, bei Holzwaren, Korbmacherartikeln, Seilerwaren, ja selbst in Töpferwaren- und Grünzeughandlungen sind Bürsten ein beliebter Ergänzungsartikel; einzelne Sorten derselben, wie Pinsel, Nagel- und Zahnbürsten, Kardätschen, verbinden sich wohl auch noch mit allerlei Specialgeschäften. Endlich treten eigene Bürstenhandlungen auf. Die Waren für alle diese Handelsbetriebe lieferte und liefert noch die Hausindustrie der deutschen Gebirgsgegenden, die Gefängnisarbeit und die größeren Betriebe des benachbarten Altenburg, für einzelne Artikel auch Nürnberg, Erlangen, schlesische und süddeutsche Fabriken.

Kein Wunder, daß unter diesen Verhältnissen die Zahl der selbständigen Produktionsbetriebe in Leipzig auch nach Einführung der Gewerbefrei-

heit sich nur sehr langsam vermehrte. Allerdings wuchs sie noch im Jahre 1861 rasch auf 11 Meister mit 15 Gehilfen und Lehrlingen; aber die Gewerbezählung von 1875 ermittelte nur noch 8 Betriebe mit 17 beschäftigten Personen, weist also einen Rückgang gegen 1861 von 9 Personen auf. Für das Jahr 1895 giebt das Adreßbuch 17 Bürstenmacher und eine Stahldrahtbürstenfabrik an, davon 13 in Alt- und 4 in Neu-Leipzig. Der Innung gehören nur 9 Meister an. Alle diese Betriebe sind Kleinbetriebe. Im Verhältnis zur Einwohnerzahl ist das weniger als in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts. Während damals je ein Meister auf 10—15 000 Einwohner entfiel, kommt heute ein Betrieb auf ungefähr 23 500 Seelen.

Inzwischen hat sich zweifellos der Bedarf an Erzeugnissen der Bürstenmacherei erheblich vermehrt. Nicht nur, daß alle bis zum Ende des vorigen Jahrhunderts in Handwerksakten und Taxordnungen genannten Bürsten-, Besen- und Pinselarten auch heute noch gebraucht werden, es sind auch zahlreiche neue Arten für hauswirtschaftlichen und industriellen Gebrauch aufgekommen, und die Steigerung der Lebenshaltung in breiten Schichten der Bevölkerung hat die Zahl der Konsumenten für manche Sorten (z. B. Haar-, Nagel-, Zahn-, Badebürsten) erheblich vermehrt. Der Konsum von Bürsten in einem Volke hat eine gewisse Verwandtschaft mit dem Konsum von Seife, und wenn man denselben auch nicht geradezu zum Gradmesser der Kultur wird machen dürfen, so steht doch sein relatives und absolutes Wachstum außer Zweifel. Auch in der Technik ist der Gebrauch von Bürstenmacher-Produkten im Wachsen; es braucht nur an die zahlreichen Reinigungswerkzeuge für Maschinen erinnert zu werden.

Die neuere Entwicklung der Bürstenindustrie hat sich also unter der Einwirkung eines steigenden Konsums vollzogen. Schon darin lag ein Moment, welches das Gewerbe auf die Anwendung fabrikmäßigen Betriebs hindrängen mußte. Allein dem stellte sich auch wieder ein erhebliches Hindernis entgegen. Das Hauptrohmaterial, die Schweinsborste, ließ sich nicht in einer dem Bedarf entsprechenden Weise vermehren. Als Abfallstoff der Fleischerei ist die Borste in ihrer der Industrie verfügbaren Menge durch den Schweinefleischkonsum bestimmt. Nun ließ sich allerdings durch sorgfältigere Sammlung und bessere Ausnutzung der rohen Borsten aus dem Abfall der Schweineschlachtungen ein besseres Ergebnis für die Industrie gewinnen. Aber seit etwa dreißig Jahren hat in der deutschen Schweinezucht ein für die Bürstenindustrie schädlicher Wechsel stattgefunden, indem an Stelle der alten rauhborstigen Landrassen immer mehr das englische Schwein in Aufnahme kam, welches nur eine sehr spärliche Körperbedeckung aufweist. Naturgemäß nahm dadurch die Menge der für die Bürstenmacherei

geeigneten Schweinsborſten erheblich ab, und der Preis dieſes wichtigſten aller Rohſtoffe, der für den Preis des Fabrikats ausſchlaggebend iſt, ſtieg zu einer früher unerhörten Höhe.

Dies hatte wieder zwei für die Weiterentwicklung des Gewerbes außerordentlich wichtige Folgen.

Zunächſt griff man zur Verwendung von Surrogaten. Als ſolche waren ſchon früher neben anderen Tierhaaren (Roßhaar, Ziegen- und Dachshaaren, Kuhſchwänzen) geſpaltenes Fiſchbein, Eiſendraht und Reiswurzeln verwendet worden. Allein ſie eigneten ſich nur für beſtimmte Bürſtenarten. Dazu kamen jetzt noch Piaſſava, Fiber, Cocosfaſern und andere ausländiſche Faſerſtoffe, die ſich zu einer umfaſſenderen Verwendung eignen und zum Teil ſich ſo präparieren laſſen, daß ſie für den Nichtfachmann kaum noch von der Schweinsborſte zu unterſcheiden ſind. Dieſelben werden für gröbere Waren heute entweder ausſchließlich oder in Borſtenmiſchungen allgemein gebraucht, und damit iſt hier ein Boden für billige Maſſenfabrikation gewonnen, wie ihn der fabrikmäßige Betrieb braucht.

Eine zweite Folge war, daß das Ausland, namentlich die öſtlichen Länder Europas und Aſiens, mehr und mehr unſere Lieferanten für Schweinsborſten wurden. Da aber nur ein kleiner Teil der Haarbedeckung eines Schweines für die Bürſtenfabrikation ſich eignet (Rücken- und ein Teil der Seitenborſten), die wolligen Beſtandteile einen viel geringeren Wert haben, auch an den rohen Schweinsborſten Haut, Schmutz und dergl. haften, ſo bildeten ſich in den Bezugsländern eigene Zurichtereien, welche das Sortieren, Kämmen und Reinigen des Rohmaterials übernahmen, um ſofort eine hochwertige, auf große Entfernung transportfähige Ware auf den Markt zu bringen. Ähnliche Zurichtereien ſind vielfach auch für deutſche Landborſten im Inlande entſtanden. Während früher der Bürſtenmacher ſein Rohmaterial direkt von den Fleiſchern und Hausſchlächtern aufgekauft hatte, ging ihm jetzt der Vorteil des erſthändigen Ankaufs verloren; er erwirbt heute die Borſten zum Einziehen fertig aus vierter oder fünfter Hand. Dadurch iſt allerdings auch eine Reihe der ungeſundeſten Arbeiten aus ſeinem Betriebe ausgeſchieden; er erſpart die Reiſeſpeſen für den Aufkauf; aber ſein Gewinn am Material iſt auf ein Minimum geſunken, und er bedarf eines relativ bedeutend größeren Betriebskapitals.

Eine analoge Veränderung hat ſich auf dem Gebiete der ſogenannten Holzarbeit vollzogen. Die Herſtellung der Holzgeſtelle, in welchen die Borſten mittels Draht, Garn oder Pech befeſtigt werden, vollzog ſich früher in der Werkſtätte des Bürſtenmachers ſelbſt, und ein wohlausgebildeter Handwerker mußte nicht nur das Zurichten und Einziehen der Borſten, ſondern auch

das Anfertigen und Bohren der Hölzer, das Aufleimen der Fourniere, das Verputzen, Lackieren und Schleifen der Holzteile verstehen. Aber vielfach nahm man dafür auch Tischlergesellen in die Werkstätte auf, und in Leipzig gilt es bereits zu Anfang der fünfziger Jahre als Regel, daß der Tischler die Holzgestelle anfertigt. Mit dem Aufkommen der Holzbearbeitungsmaschinen bildeten sich, besonders in Gebirgsgegenden mit großem Holzreichtum und billiger Wasserkraft, eigene Bürstenhölzerfabriken, in denen mit Kreis- und Bandsägen, Frais-, Hobel- und Bohrmaschinen gearbeitet wird. Der besseren Ausnutzung des Holzes wegen wird damit nicht selten die Erzeugung von Spänen, Jalousiebrettchen, Holzdraht und dergl. verbunden. Die ersten derartigen Betriebe sind in den sechziger Jahren errichtet worden; nach Beendigung des deutsch-französischen Krieges nahmen sie rasch zu und sind jetzt über ganz Deutschland verbreitet.

So hat sich in der Bürstenmacherei heute eine ähnliche Produktionsteilung vollzogen wie in der Schuhmacherei nach dem Aufkommen der Schäftefabrikation. Durch die Borstenzurichtereien und Bürstenhölzerfabriken sind die ersten Stadien des Produktionsprozesses dem Handwerk entzogen worden. Zunächst konnte dies als eine sehr willkommene Vereinfachung des Betriebs und als Abkürzung der Umschlagsperioden willkommen geheißen werden; der Bürstenmacher konnte mehr und besseres leisten. Aber in gleichem Maße wuchs auch für ihn das gesamte Kapitalerfordernis und sank der Gewinn am einzelnen Stück.

Aber bald bedrohten ihn noch größere Gefahren. Einzelne lohnende Artikel, wie Pinsel, Zahnbürsten, Flaschenbürsten, feine Haar- und Kleiderbürsten, wurden von Specialbetrieben zu so billigen Preisen hergestellt, daß der Vollhandwerker es aufgeben mußte, mit ihnen in der Produktion dieser Ware zu konkurrieren. Er fuhr fort, sie in seinem Laden zu führen, aber nur als Handelsware. Dieser Drang nach Specialisation hat immer mehr Spielraum gewonnen, und heute giebt es bereits eigene Betriebe für Dynamobürsten, Velocipedreinigungsbürsten und dergl. Unter den zur Zeit bestehenden Leipziger Betrieben dürfte kaum einer sein, der auch nur den größeren Teil der von ihm ausgebotenen Ware selbst erzeugt; für den überwiegenden Teil derselben sind sie, wie die Drechsler und Klempner, bloße Händler.

Immerhin hatte auch dieser Zustand für die Fortexistenz des Handwerks noch nichts bedrohliches, so lange der wichtigste und langwierigste Teil des Produktionsprozesses, das Einziehen der Borsten, noch reine Handarbeit blieb. Zwar hatte man früher schon vielfach Versuche zur Konstruktion von Einziehmaschinen gemacht; aber die meisten derselben lösten das Problem

nur in sehr unvollkommener Weise und vermochten der billigen Frauenarbeit, die gerade für das Einziehen nicht bloß in den Hausindustriebezirken, sondern vielfach auch im städtischen Handwerk nach alter Sitte gebräuchlich ist, kaum die Wage zu halten. In neuerer Zeit scheint auch das anders geworden zu sein, und überdies hat man ganz zuletzt eine das Einziehen ersetzende Befestigungsart der Borstenbündel erfunden, das Einstanzen, die für die gangbarsten Bürstenarten vollkommen ausreicht und die Errichtung umfassender Fabrikbetriebe ermöglicht, gegen die keine Handwerkskonkurrenz mehr dürfte aufkommen können.

In der nachfolgenden Darstellung des gegenwärtigen Zustandes des Bürstengewerbes hat der Verfasser zunächst die Erzeugung der Halbfabrikate, als die Voraussetzung und Unterlage sämtlicher Produktionsbetriebe, geschildert. Sodann unterwirft er die Leipziger Handwerksbetriebe nebst dem am Orte vertretenen Bürstenkleinhandel einer gedrängten Darstellung, um in eingehenderer Untersuchung bei der erzgebirgischen Bürstenindustrie zu verweilen. Es wird damit ein Ausschnitt aus dem ganzen in Betracht kommenden Produktionsgebiete dem Leser vor Augen geführt, in welchem sämtliche Organisationsformen von denjenigen des Rohstoffhandels bis zu denjenigen der Produktion und des Fabrikatverschleißes deutlich hervortreten.

2. Der Borstenhandel und die Zurichterei.

Es kommen gegenwärtig bei der Bürstenmacherei zur Verwendung: russische, galizische, deutsche, rumänische, chinesische, Calcutta-Borsten, chinesisches und deutsches Roßhaar, Fiber, Reiswurzel, Cocosfaser, Piassava, Siam und einige andere weniger bedeutende Rohmaterialien. Der Handel mit diesen Rohstoffen hat sich in Deutschland auf zwei Centralen zusammengezogen: Leipzig und Hamburg. In ersterem werden die in Europa produzierten Rohstoffe gestapelt, in letzterem die zur See eingehenden. Da der russische Handelszug der bei weitem bedeutendste nicht nur in Deutschland, sondern in der ganzen Welt ist, so rückt Leipzig in den Mittelpunkt des Interesses.

Das Leipziger Adreßbuch von 1896 zählt unter dem Kopfe „Borstenhandlungen" 21 Firmen auf; 3 derselben sind abgetrennt unter der Überschrift „Agenten". Ich habe einen der mit dem Geschäfte vertrauten Herren vom Brühl gebeten, mir den Schleier zu lüften. Er hat mir die aufgezählten Firmen nach Art ihrer wirtschaftlichen Bethätigung charakterisiert.

Drei Firmen existierten nicht mehr. Von den Inhabern der übrigen waren 7 Kommissionäre, 6 Borstenhändler, 3 Borstenzurichter, 2 Makler. Unter den Borstenhandlungen waren 4, welche Reisende aussenden, 2, welche

den Handel am Ort und den Versand in die Nähe von Leipzig an die Handwerksmeister bewirken, mit denen sie während der Messe oder bei anderer Gelegenheit in Geschäftsverbindung getreten sind.

Die Makler haben kein Borstenlager; sie bringen die Käufer zum Kommissionär und helfen die Geschäfte gegen 1 % Provision zustande bringen.

Was im Adreßbuch „Agentur" genannt ist, das sind eigentlich keine Agenturen, es sind Kommissionshäuser, die allerdings gegebenenfalls auch Agentengeschäfte besorgen. Man versteht in Leipzig unter „Agenten" Verkäufer von vornehmlich chinesischer Borste, wenn die Ware noch nicht schwimmt. In Leipzig sind Agentengeschäfte von geringer Bedeutung.

Die Kommissionshäuser setzen nur in Fässern und gegen bar ab; sie senden auch keine Reisenden und schicken keine Preiskourante aus. Darum können Fabrikanten nur selten beim Kommissionär kaufen. Es hat sich zwischen beide ein Mittelglied schieben müssen: der Borstenhändler. Solche Borstenhändler giebt es aber nicht nur in Leipzig, sondern auch in Berlin, Breslau, Stuttgart, Speier, Metz, Hamburg und anderen Orten[1], einen sogar in Oberstützengrün. Nach ihren Offerten geben sie gegen Kassa 2 % Sconto oder nehmen Accept auf drei Monate. Der Kredit soll aber mitunter weit länger laufen — bis zwölf Monate.

Der jährliche Umsatz von Borste auf dem Leipziger Platze wird von Kennern in seinem Werte auf etwa 15 Mill. Mark geschätzt. 75 % der Ware ist russische, 20 % galizische, 5 % deutsche. Rumänische Borste ist in den letzten Jahren in Leipzig immer seltener geworden. Hier soll vorzugsweise der russische Borstenhandel betrachtet werden.

Im Dezember, Januar und Februar schlachtet der russische Bauer. Dann ist die Zeit des Borstenaufkaufs gekommen; denn „Landborste" ist weit wertvoller als „Fleischerborste". Der Knecht, die Magd, der Hausschlächter nimmt das Häufchen Borste als etwas nahezu Wertloses an sich und hebt es auf, bis der Hausierer kommt.

Die Hausierer spielen in der Güterversorgung Rußlands eine ganz andere Rolle als bei uns. Das platte Land kann seinen Bedarf an wollenen, baumwollenen und Galanteriewaren fast nur beim Hausierer decken; denn die Städte sind weit, und das Transportwesen ist unentwickelt.

[1] Ein mir vorliegender Preiskourant einer größeren Berliner Firma offeriert neben Borsten auch Roßhaar, Dachshaar, gebohrte Bürstenhölzer, sämtliche Rohmaterialien, beste Werkzeuge, Einziehdrahte, Pech, Ziegenhörner, Kardätschengurte, Buchenspan, Ausklopfer 2c. und fügt die Bemerkung hinzu: „Die Bürstenhölzer werden in eigener Hölzerfabrik angefertigt".

Die Städte, wo die Manufakturiſten ſitzen, ſind die Ausgangspunkte der Hauſierer. Mit Pferd und Wagen oder einer Hucke auf dem Rücken durchziehen die letzteren ihr Gebiet, nicht allein verkaufend, ſondern auch einkaufend: Hadern, Knochen, Roßſchweife, Borſten ꝛc. Beim Manufakturiſten kauft der Hauſierer ein, beim Manufakturiſten entledigt er ſich der eingehandelten Abfälle der Bauernwirtſchaften. Der Handel iſt überwiegend Tauſchhandel: Geld gleicht nur etwaige Differenzen aus. Die Touren dauern gemeiniglich nicht viel länger als 8 bis 14 Tage. Wenn der Warenvorrat abgeſetzt iſt oder die aufgekauften Produkte ſich auf dem Wagen oder Rücken unangenehm bemerkbar machen, kehrt der Hauſierer in ſein Standquartier zurück.

In einer Stadt von 2000 Einwohnern ſitzen gewöhnlich 2 bis 3 Manufakturiſten. Ein einziger ſteht nicht ſelten mit 100 Hauſierern in Geſchäftsverbindung. Ging das Geſchäft gut und ſtanden die nötigen Transportmittel zur Verfügung, ſo ſammeln ſich beim Manufakturiſten bald große Mengen von Borſten auf und warten des weiteren Käufers. Als ſolcher präſentiert ſich entweder ein Zurichter aus der Nachbarſtadt oder in den entlegeneren Gegenden Rußlands ein großer Sammler. Der Manufakturiſt ſchlägt dann 100, auch 200 Pud auf einmal los. Die Zurichter ſpedieren die Borſten nach ihrer Betriebsſtätte; die Sammler beziehen, wenn ſie genügenden Vorrat (oft bis zu 3000 Pud) beiſammen haben, einen der großen Wintermärkte Rußlands, die Mitte Februar ihren Anfang nehmen: Charkow, Poltawa, Homel, Niſhnij-Nowgorod, Irbit, wo die großen Zurichter ihre Einkäufe bewirken. Letztere haben ihre Werkſtätten in den weſtlichen Teilen Rußlands und in Polen, vornehmlich in Wilna, Warſchau, Bialyſtock, Meſericz, Neuſtadt, Tikotzin, Wilkowyszki, Dünaburg u. ſ. w. Hier wird die Borſte aufgeteilt und flüchtig durchgekämmt, um ſodann in große Bunde geſchnürt und in Fäſſer verpackt über Eydtkuhnen oder Thorn nach Leipzig übergeführt zu werden.

Die Zurichtereien in Rußland und Polen ſind an Umfang ſehr verſchieden. Die größten Betriebe beſchäftigen 75—100 Perſonen, die kleinſten 10—15. Jene produzieren in der Woche 300—400 Pud meßfertiger Borſte. Da die Beſitzer aber nicht ſo kapitalkräftig ſind, daß ſie 200—300 000 M. in das Geſchäft ſtecken können, ſo ſind ſie genötigt, die zugerichteten Borſten in Leipzig in Kommiſſion zu geben. Alle 14 Tage bis 4 Wochen geht eine Sendung meßfertiger Ware an den Kommiſſionär ab, der ſeinerſeits dem Zurichter Vorſchüſſe zur Weiterproduktion hinausreicht und den Verkauf bewirkt. Durch dieſe Form des Handels wird es ermöglicht, daß der Borſteneinkauf in Leipzig das ganze Jahr hindurch vor ſich gehen kann. Die wenigen

Zurichter, die ihre Ware nicht in Kommission geben, müssen sie bis zu den Messen und Borstenmärkten bei den Spediteuren liegen lassen. Zur Ostermesse ist die Anfuhr am bedeutendsten, weil der Winter den Zurichtern neues Rohmaterial geliefert hat; doch stehen ihr die Michaelis- und Neujahrsmesse, sowie die beiden Borstenmärkte zu Anfang März und Ende Juni wenig nach. Zu diesen fünf großen Märkten erscheinen die russisch-polnischen Zurichter in eigener Person oder in Vertretung in Leipzig, um Abrechnung mit ihren Kommissionären zu halten und den Stand des Marktes zu erkunden.

Die Kommissionäre bewirken den Absatz, man sagt gegen 2 % Provision. Käufer sind vor allem die Borstenhandlungen, nur vereinzelt die Bürsteninduſtriellen. Nur eine große amerikanische Firma läßt durch ihren in Leipzig ständig verbleibenden Einkäufer und je eine französische und englische Firma durch Makler auf dem Brühl bei den Kommissionären kaufen. Die Bürstenfabrikanten anderer Länder, auch Deutschlands, scheinen nicht kapitalkräftig genug zu sein, um aus erster Quelle zu beziehen; denn die Kommissionäre geben keinen oder doch nur sehr kurzfristigen Kredit.

Wie schon erwähnt, giebt es zur Zeit in Leipzig 7 große Kommissionäre im Borstenhandel; der größte unter ihnen soll nach Angabe sachkundiger Personen 25 bis 30 Zurichter vertreten und für mehrere Millionen Borsten im Jahre umsetzen.

Die deutsche Zurichterei hat ihren Sitz in Nürnberg, Kassel, Frankfurt a. d. O., Sonnenburg a. d. W., Rothenkirchen i. Erzgeb., Neusalz (von hier die bessere Ware), Peine und einigen anderen Orten. Vielfach liegt sie noch in den Händen von Bürstenmachern oder ehemaligen Bürstenmachern, die noch in alter Weise bei Fleischern und Hausschlächtern die Rohborste aufkaufen, das für ihre Produktion geeignete behalten, den größten Teil aber an Borstenhändler und andere Produzenten verkaufen; doch haben sich auch Händler und Personen anderen Berufs in diesen Geschäftszweig eingedrängt. Ein gutes Bild der in den deutschen Zurichtereien herrschenden Verhältnisse geben die Betriebe im erzgebirgischen Bürsteninduſtriegebiet, namentlich in Rothenkirchen.

Es giebt in Rothenkirchen gegenwärtig 17, in den benachbarten Orten Stützengrün 3, Wildenau 2 Betriebe, in denen rohe Borsten zugerichtet werden. In keinem derselben sind über 4 Personen beschäftigt, auch in der Hochsaison nicht. Von den Rothenkirchener Zurichtern betreiben 11 gleichzeitig die Bürstenmacherei, 4 sind im Sommer am Handel mit Heidel- und Preißelbeeren beteiligt, 1 hat ein Weißwarengeschäft nebenbei und 1 ist Landwirt. Die Stützengrüner und Wildenauer Zurichter sind Bürstenmacher.

Auch die Rothenkirchener gehen vornehmlich der Landborſte nach. Mitte Dezember verlaſſen ſie zum erſtenmal ihre Heimat und gehen auf den Borſtenhandel. Sie ziehen vornehmlich in die ländlichen Gegenden der Mark und der Provinz Sachſen. Jeder hat ſeinen Strich: „vor" oder „hinter Berlin", in der Magdeburger Gegend bis zum Harz hinüber, um Frankfurt a. O., um Stettin, in Schleſien. Er beginnt beiſpielsweiſe in Wittenberg und geht von da nach Zahna, Strech, Niemegk, Belzig, Ragöſen, Golzow, Lennin, Brandenburg oder in Berlin und geht von da nach Köpenick, Erkner, Woltersdorf, Storkow, Straußberg, Fürſtenwalde. Beſucht wird jedes Dorf und in demſelben vornehmlich der Hausſchlächter. „Dahinten hat jeder Tagelöhner ſein Schwein". Nach altem Brauche fällt für den Hausſchlächter die Borſte ab. Der aufkaufende Zurichter findet daher regelmäßig beim Hausſchlächter 30 bis 40 Pfund Borſten vor, meiſt noch feucht. Was gekauft iſt, wird in Säcke gepackt und von der nächſten Bahnſtation nach Rothenkirchen geſchickt.

Zuweilen kauft der Zurichter auch aus zweiter Hand, von Aufkäufern, die inſonderheit den Hammel-, Kalbfellen und Rindshäuten nachgehen, doch auch nach Gelegenheit Borſten zuſammenkaufen. Auch der Aufkauf aus zweiter Hand iſt nicht unvorteilhaft. Es laſſen ſich größere Mengen auf einmal erwerben; 2, 3, auch 6—8 Centner, und das kürzt die Reiſe weſentlich ab.

Nach höchſtens 8—14 Tagen kehren die Zurichter in die Heimat zurück, um Mitte Januar und um Faßnacht abermals auf den Borſtenhandel zu gehen.

Die Menge der auf einer Reiſe von einem Zurichter zuſammengekauften Borſten mag 6—8, auch wohl 10 Centner betragen. Rechnet man den Centner Rohborſte zu 50 Mk., ſo ergiebt ſich, daß für jede Reiſe ein Betriebskapital von etwa 500 Mk. erforderlich iſt. Da es im günſtigſten Falle erſt vor der dritten Reiſe möglich iſt, einen Teil der zugerichteten Borſten wieder in Geld umzuſetzen, ſo ſind die Zurichter nicht ſelten genötigt, Vorſchüſſe zu nehmen. Die Vorſchußvereine zu Kirchberg und Auerbach erweiſen ſich hierbei als recht nützliche Inſtitute, da Darlehen bei Privatperſonen gemeiniglich nur für höhere Prozente zu haben ſind.

Sofort nach dem Eingehen des erſten Rohmaterials beginnt das Zurichten. Die Borſten werden nach Farbe, Länge und Steife ſortiert („aufgeteilt"). Dabei werden die Köpfe — die in der Haut des Tieres ſteckenden Enden — auf eine Seite gebracht. Borſten, die ſo verworren ſind, daß dieſe Arbeit nicht ohne großen Zeitverluſt zu ſtande gebracht werden könnte, fallen einſtweilen unter den Tiſch und heißen „Zwickſtoß". Die

aufgeteilten Borſten werden mittels eines an der Werkbank befeſtigten Stahlkammes von Schmutz und Wolle befreit, dann getrocknet[1] und in Bündel zuſammengeſchnürt.

Bis zur Leipziger Oſtermeſſe wird gemeiniglich das Zurichten in Rothenkirchen ſehr ſtark betrieben; dann läßt es etwas nach, um vor der Michaelismeſſe abermals eine Steigerung zu erfahren. Nach der Oſtermeſſe wird nicht ſelten der Zwickſtoß vorgenommen. Man ſchlägt ihn durch den Kamm, zupft ihn ab und behandelt ihn im übrigen ganz wie Borſten. Will man die Köpfe des Zwickſtoßes auf eine Seite bringen, ſo bedient man ſich der Riffelbank. Man zieht denſelben in dünner Lage lang auf und reibt ihn mit einer einſeitig zugeſchärften Leiſte durch. Da die Kopfenden aller Borſten ſtärker ſind als die Schwanzenden, ſo ſchiebt ſich die ganze Lage zu 2 Lagen auseinander, in denen Kopf bei Kopf und Schwanz bei Schwanz liegt. Geriffelter Zwickſtoß iſt natürlich wertvoller als ungeriffelter.

Früher brachten die Rothenkirchener Zurichter ihre Produkte ſelbſt zur Meſſe; heute durchziehen 2 Borſtenaufkäufer aus Nürnberg die Gegend und erſparen jenen den weiten Weg.

Von Bürſtenmachern wird regelmäßig die Beſenborſte für die eigene Produktion zurückbehalten; andere verkaufen alles.

Da in der Winterszeit Aushilfskräfte zur Verfügung ſtehen, Erdarbeiter, Maurer u. ſ. w., ſo wird es den Zurichtern, die nicht Bürſtenmacher ſind, ermöglicht, im Sommer Beeren zu verhauſieren oder einem ähnlichen Geſchäfte nachzugehen.

In den 70er und erſten 80er Jahren iſt die Rohborſtenzurichterei in Rothenkirchen ſchwunghafter betrieben worden, weil das Rohmaterial weit beſſer war. Die Veredelung der Schweinezucht durch Einführung engliſcher Raſſen droht der Rothenkirchener Zurichterei — wie der deutſchen Zurichterei überhaupt — den Lebensnerv zu durchſchneiden. Um beſſeres Rohmaterial zu beſchaffen, haben ſich vor einigen Jahren einmal 3 Rothenkirchener nach Ruſſiſch-Polen begeben. Sie fanden zwar Borſtenlager vor; aber ſie repräſentierten Werte von 10, 15, 20000 Mk. Den guten Erzgebirgern iſt dabei der Mut vergangen; ſie haben nicht gekauft, ſind auch nie wieder über die deutſche Grenze gegangen.

Die Ablohnung der Arbeiter erfolgte in der Blütezeit der Zurichterei nach dem Centner zugerichteter Borſten. Es iſt damals einem Arbeiter

---

[1] Um die anhängenden Hautteile leicht ablösbar zu machen und den nachteiligen Wirkungen der Borſtenzurichtung auf die Geſundheit der Arbeiter vorzubeugen, wird das Rohmaterial feucht in Arbeit genommen.

möglich gewesen, 1 Centner und darüber pro Woche zuzurichten. Der Lohn betrug für den Centner 15 Mk., so daß es besonders fleißige und geschickte Arbeiter in der Woche auf 20, ja 22 Mk. Lohn gebracht haben. Jetzt ist die Arbeit weit zeitraubender, und man zahlt im Zeitlohn 12 bis 15 Mk. pro Woche.

Nach den Angaben eines Fachmannes kostete im Anfange der 80er Jahre 1 Ctr. Rohborste in feuchtem Zustande 80—100 Mk. An Trockenware wurden durch Aufteilen daraus gewonnen:

Prima, weiß	2— 3	Pfd.	à	6,50—7	Mk.	= 13 —21	Mk.
= bunt	4— 6	=	=	4,50—5	=	= 18 —30	=
Lange weiche, weiß	3— 4	=	=	3,50	=	= 10,50—14	=
= = bunt	6— 8	=	=	2,50	=	= 15 —20	=
Sekunda, weiß	7—10	=	=	2,50—2,80	=	= 17,50—28	=
= bunt	14—20	=	=	1,60—1,70	=	= 22,40—34	=
Zwickstoß, weiß	5— 7	=	=	1,20—1,40	=	= 6 — 9,80	=
= bunt	10—14	=	=	0,80	=	= 8 —11,20	=
Wolle	6— 8	=	=	0,20—0,25	=	= 1,20—2	=
Sorten überhaupt	57—80	Pfd.				= 111,60—170	Mk.
Einkaufspreis davon ab						80 —100	=
Bleibt						31,60— 70	Mk.
Davon ab Arbeitslohn						8,55— 12	=
Gewinn						23,05— 58	Mk.
In %						28,8— 58 %	

Dabei sind die wertvollen „Schusterborsten" (zum Einziehen des Schuhdrahtes), die allerdings nur in geringen Mengen herauszubringen sind, nicht gerechnet. Das Geschäft war also kein schlechtes und man begreift sonach, warum kleinere Bürstenmacher der Gegend die Zeiten vor der Produktionsteilung als das goldene Zeitalter preisen.

Die galizische Borste wird meist in Colomea und Brody, die rumänische in Bukarest zugerichtet. — Neuerdings haben sich auch in Leipzig drei Zurichtereien aufgethan, welche die Rohware aus dem Osten kommen lassen oder auf der Borstenmesse kaufen. Die größte derselben beschäftigt in der Hochsaison etwa 20 Arbeiter, die beiden anderen sind bedeutend kleiner. Erstere dehnt ihre Thätigkeit auch auf das Mischen, Färben und Bleichen aus, während die beiden anderen nur meßfertige Ware liefern. In allen Betrieben wird die Rohzurichterei von jüdischen Arbeitern besorgt, die von jenseits der deutschen Grenze eingewandert sind, während die Fortsetzung des Produktionsprozesses in der Hand von inländischen Bürstenmachergesellen

liegt. Die ersteren erhalten pro Tag 3—5 Mk. Lohn und arbeiten in der Woche nur 5 Tage; die letzteren 20—22 Mk.

Der Absatz des größeren Betriebes soll vorwiegend nach England erfolgen, doch steht er auch mit dem Erzgebirge in Verbindung. Früher sandte derselbe einen Reisenden aus. Die beiden anderen bedienen sich für den Absatz der Leipziger Kommissionshäuser, von denen sie ganz abhängig zu sein scheinen.

Endlich giebt es in Leipzig noch eine kleine Dachshaarzurichterei, welche für auswärtige Pinselfabriken arbeitet. Die Entstehung des Betriebes hängt mit dem Leipziger Rauchwarenhandel zusammen, durch welchen der Inhaber (früher Bürstenmacher bezw. Borstenzurichter) die Dachsfelle, und zwar auf eigene Rechnung bezieht. Nachdem die Felle in einer Pelzzurichterei mittels der Läutertonne entfettet sind, schneidet die Frau unsers Meisters mit einer Schere das Dachshaar am Grunde ab und sortiert es nach Farbe und Länge. Er selbst beseitigt darauf durch Kämmen die Wolle, kocht, trocknet, zupft und bündelt die Ware. Die längsten Dachshaare messen 120 mm; die Sorten werden von 5 zu 5 mm abgezupft bis auf einen Stock von 60 mm. Das etwaige weitere Abzupfen bleibt den Pinselfabrikanten überlassen. Die Bündel werden zur Pinselverarbeitung fertig gemacht und gelten bis zu 35 Mk. pro Pfund. Absatzorte sind vornehmlich Nürnberg und Schwelm in Westfalen; auch nach Schönheide kommt hin und wieder eine Sendung, besonders kurzer Ware. Verwendung findet das Dachshaar vornehmlich bei der Fabrikation von Rasierpinseln.

Über den Hamburger Platz kommt die China- und Calcuttaborste, das chinesische Roßhaar, der Fiber, die Reiswurzel, die Piassava, die Cocosfaser, der Siam nach Deutschland.

Die Calcuttaborste kommt von den im Himalaya an der Schnee- und Eisgrenze lebenden Schweinen. Sie ist sehr kräftig, wird in Calcutta zugerichtet und verschifft und trägt nach dieser Stadt den Namen. Sie kommt in kleinen Bündeln und bereits in Längen gezupft in den Handel.

Die chinesische Borste ist viel weicher und meist glänzend schwarz gefärbt. Sie kommt auch aus den kälteren Gegenden Chinas und wird in den Hafenplätzen zugerichtet und verschifft: Tientsin, Chefoo, Schanghai, Hankow, Hongkong u. s. w. Die Chinesen scheinen außerordentlich sorgfältig zu arbeiten: die kleinen Bündel sind musterhaft rein und in dünnes chinesisches Papier mit dem Stempel der Hafenstation eingeschlagen. In Kisten gepackt erreichen sie die Mündung der Elbe.

Von den Surrogaten ist der Fiber das bei weitem wichtigste. Er ist die zähe Faser in den Blättern der Agave americana und der ihr ver-

wandten Arten. Die mexikaniſchen Bauern ſammeln die Blätter, unterwerfen ſie einem kurzen Röſtprozeſſe, der alles Gewebe bis auf die Gefäßbündel zerſtört, trennen dann die Faſern durch Riffeln mittels Eiſenkämmen und bringen ſie in Ballen, früher zu 4, jetzt meiſt zu 2 Centnern zu Markte. In Tampiko wird der kräftigſte, in Matamoros der weichſte[1] Fiber eingeſchifft.

Die Reiswurzel kommt gegenwärtig ebenfalls in der Hauptſache aus Mexiko, nur ein Teil daneben aus Italien; doch hat man neuerdings auch angefangen, Verſuche mit japaniſchem und chineſiſchem Produkt zu machen. Der Reisſtengel wird über der Wurzel abgeſchnitten; die Wurzeln werden zu Bündeln zuſammengebunden und in Ballen in die Hafenplätze gebracht.

Die Piaſſava iſt die aus den Blattwinkeln der Attalea funifera[2] hervorwachſende und lang am Stamme herunterhängende braune Faſer. Sie wird abgeſchlagen, ausgeſchüttelt und in langen Rollen auf Flößen in die Seeplätze gebracht. Die beſte Sorte kommt aus Bahia und Para in Braſilien, weniger gute Sorten, weil unegal braun, oft weiß und leicht zerbrechlich, aus afrikaniſchen Kolonien: Gran Baſſa, Kap Palmas, Kamerun, Madagaskar.

Die Cocosfaſer iſt der braune faſerige Stoff um die harte Schale der Cocosnuß. Man gewinnt ſie in den Kolonien durch Einweichen der Nuß in Waſſer, Klopfen und Hecheln.

Siam iſt eine der Piaſſava ähnliche ſchwächere, aber härtere Pflanzenfaſer, die in England gekocht und ſchwarz gefärbt wird und als Erſatz für die härteſte Borſte dient.

Der Hamburger Handel iſt Proprehandel. Die Hamburger Häuſer haben in den überſeeiſchen Plätzen ihre Korreſpondenten ſitzen, die das Angebot berichten und eventuell mit dem Einkauf beauftragt werden.

Von Leipzig und Hamburg aus gelangen die Borſten und ihre Surrogate auf faſt alle deutſchen Binnenhandelsplätze: Berlin, Breslau, Stuttgart, Metz, Speier u. ſ. w., von erſterem Platze aus ſogar auf die der ganzen Welt. Hier werden ſie von den eingangs genannten Zwiſchenhändlern übernommen, von denen ſie die Bürſtenmacher in Mengen, wie ſie ſie gerade brauchen (oft nur wenige Pfund) beziehen. Manche Hamburger Importeure verkehren mit den größeren Produzenten auch direkt. Für die kleinen Bürſtenmacher übernimmt der Handel gewöhnlich auch das Bleichen

[1] Dieſer gelangt nur in den Roßhaarſpinnereien zur Verwendung.

[2] S. Hoppes Bürſten- und Pinſelfabrikant, Weimar 1863, S. 226.

der Borsten, das Schleifen und Färben des Fibers, also in der Hauptsache die letzten Stadien des Zurichtungsprozesses.

3. Die Bürstenhölzerfabrikation.

Die Entstehung eigener Bürstenhölzerfabriken hängt, wie schon gesagt, eng mit der Anwendung der modernen Holzbearbeitungsmaschinen zusammen. In Sachsen haben sich dieselben namentlich im Erzgebirge angesiedelt in den Orten der Bürstenindustrie oder in der Nähe derselben: Pobershau, Rothenkirchen, Schönheide, Stützengrün, Neuheide[1]. In Rothenkirchen befinden sich 3 derselben mit zusammen 80 Arbeitern, in Stützengrün 1 mit 16 Arbeitern, in Schönheide 1 mit 17 Arbeitern, in Neuheide 1 mit 9 Arbeitern. Es kommen im Durchschnitt auf ein Etablissement dieser Art 20 Arbeiter. In einem der größten Rothenkirchener Betriebe sind bei 30 Arbeitern aufgestellt: 1 Dampfmaschine von 40 Pferdekräften, 1 Gattersäge, 3 Kreissägen, 1 Konkavsäge, 2 Bandsägen, 19 Bohrmaschinen, 3 Hobelmaschinen, 2 Fraismaschinen, 1 Drehbank. Die Gattersäge zerlegt die Stämme in Blöcke, die Kreissäge die Blöcke in Brettchen. Etwaige Schweifungen und Rundungen besorgt die Bandsäge. Gekrümmte Bürstenhölzer schneidet die Konkavsäge. Die Hobelmaschine glättet die Brettchen, die Fraismaschine kehlt sie aus. An der Drehbank entstehen die Besen- und Pinselstiele. Das wichtigste Werkzeug in der Bürstenhölzerfabrik ist die Bohrmaschine. Der Löffelbohrer ist an einer Spindel befestigt und steht mit seiner Spitze vom Arbeiter ab einem beweglichen Schlitten gegenüber. Die Spindel wird vom Getriebe in Drehung versetzt, den Schlitten bewegen die beiden Hände des Arbeiters mit dem darauf ruhenden Bürstenbrettchen abwechselnd auf den Bohrer zu und von diesem fort. Nur die ordinärsten Bürstensorten werden ohne Schablonen gebohrt. Da von der Stellung des Bohrlochs die Stellung des eingezogenen Borstenbündels abhängig ist, so will das Bohren mit großer Sorgfalt ausgeführt sein. Besonders schwer sind die Hölzer derjenigen Bürsten zu bohren, deren Bündel nach den Seiten ausstrahlen sollen. Der als Unterlage für das Bürstenbrettchen dienende Rücken des Bohrschlittens muß dazu für jede Löcherreihe in die entsprechende Winkelstellung zum Bohrer gebracht werden.

Die kleineren Bürstenhölzerfabriken entbehren der Gattersäge; sie müssen daher ihr Rohmaterial in Blöcken vorgearbeitet beziehen. Hat der kleinere Bürstenhölzerfabrikant Gelegenheit gehabt, in einer fiskalischen Holzauktion

[1] Vgl. Gebauer, Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen, III, S. 568 f.

eine Partie Klötzer zu erstehen, so ist er genötigt, sie in einer größeren Bürstenhölzerfabrik oder einer Schneidemühle im Lohnwerk in Blöcke zerlegen zu lassen.

Nur die großen Bürstenfabrikanten fertigen die Hölzer noch im eigenen Betriebe an, verbinden aber dann in der Regel damit auch die Fournierschneiderei für den eigenen Bedarf, soweit einheimische Holzarten dabei zur Verwendung kommen. Dagegen werden fremde Edelhölzer (Mahagoni, Jakarande, Olive, Nußbaum u. s. w.) in keiner der Bürstenhölzerfabriken zu Fournieren verarbeitet[1], sondern fertig gekauft. In der handwerksmäßigen Bürstenmacherei hat sich hie und da noch die veraltete Eigenproduktion der Hölzer erhalten oder es werden doch für einzelne seltener vorkommende Bürstenarten die Hölzer noch von der Hand an der Hobelbank hergestellt.

Das wichtigste Rohmaterial für die Bürstenhölzerfabriken ist die Buche; zu feineren Bürstensorten wird Ahorn verschnitten. Doch gelangen auch alle anderen Laubhölzer, mit Ausnahme der Pappel, zur Verwendung. Bis Ende der 70er Jahre haben die erzgebirgischen Bürstenhölzerfabriken ihr Rohmaterial in den Holzauktionen des sächsischen Fiskus erstehen können; nur Ahorn wurde bereits seit den 60er Jahren in größeren Mengen aus Böhmen von Holzhändlern bezogen. Mit der Erschöpfung der geeigneten Nutzholzbestände in den heimischen Wäldern hat man die harten Hölzer aus immer größerer Ferne herbeischaffen müssen. Schon seit etwa 15 Jahren beziehen die erzgebirgischen Bürstenhölzerfabriken ihr Rohmaterial fast ausschließlich aus dem bayerisch-böhmischen Grenzgebiet. Die Fortsetzung der Sekundärbahn Wilkau-Saupersdorf über Rothenkirchen, Stützengrün, Schönheide, Wilzschhaus auf die Linie Chemnitz-Aue-Adorf war daher zu einer Lebensfrage jener Betriebe geworden. Seit dem 16. Dezember 1893 bringt das Dampfroß denselben die bayerisch-böhmischen Hölzer fast bis vor die Thüre.

Mit dem Hinausrücken der Bezugsorte in so weite Ferne hat sich zwischen den Bürstenhölzerfabrikanten und den Holzproduzenten eine Zwischenhand geschoben: die Holzhändler, von denen einige ihre Schneidemühlen in der Gegend von Schönheide (in Eibenstock, Rauthenkranz) haben, die bei weitem meisten jedoch in Zwiesel und Eisenstein und längs der ganzen Bahn von Plattling nach Eisenstein sich befinden. Sie liefern das Holz in ganzen Stämmen oder bereits zu Blöcken geschnitten. Zum Austrocknen bedürfen die letzteren gemeiniglich ein Jahr. Früher bezogen die Bürstenhölzerfabriken auch Scheitholz; das hat in den letzten Jahren sehr nachgelassen.

[1] Man vgl. hierzu: Paul Voigt, Das Tischlergewerbe in Berlin, S. 394, Anm. 4.

Der Absatz der erzgebirgischen Bürstenhölzerfabriken ist meist ein lokaler; doch liefern die größeren unter ihnen auch an Handlungen und kapitalkräftigere Bürstenmacher in ganz Deutschland. Der große Rothenkirchener Betrieb war im Begriff, einen Versuch mit dem Export nach England zu machen. Gearbeitet wird fast nur auf Bestellung. Nicht selten senden die Auftraggeber mit ihren Bestellungen die Modelle ein. Die große Bürstenhölzerfabrik in Pobershau versendet auch polierte Bürstenhölzer in Gestalt von Kapseln mit abnehmbarem Deckel[1].

Die Arbeiter an der Gatter- und Kreissäge stehen im Zeit-, die übrigen im Accordlohn. Das Bohren wird nach den Tausenden Löcher bezahlt oder auch nach Dutzenden von Bürstenhölzern. Für 1000 Loch zu bohren erhält der Arbeiter 10—16 Pf. Bei einer Leistungsfähigkeit von 25 000—30 000 Löchern pro Tag würde demnach ein Wochenverdienst von 15—28,80 Mk. zu erzielen sein. Nach einer anderen Berechnungsweise werden bezahlt

für 1 Dutzend Schmierbürsten 2 Pf.,
" 1 " Abputzbürsten 15—16 Pf.,
" 1 " Kleiderbürsten 35—40 Pf.,
" 1 " Kardätschen, geschränkt gebohrt, 1,20 Mk.

Da in einer Kleiderbürste rund 300 Löcher zu bohren sind und ein Arbeiter täglich 7—8 Dutzend bohrt, so steht er sich bei diesem Lohnmodus wöchentlich auf 14,70—19,20 Mk. Einzelne Arbeiter bohren auch auf ihren Fußbohrmaschinen für Bürstenhölzerfabriken im Lohnwerk zu Hause. Der Lohn ist dann derselbe.

Junge Leute, die in die Bürstenhölzerfabriken als Lehrlinge eintreten, werden einem Meister übergeben. Sie müssen dessen Versäumnis bezahlen, pro Stunde 30 Pf.[2]. Was der Lehrling verdirbt, dafür muß er gleichfalls stehen; doch erhält er von Stunde an seinen Stücklohn. Da die Lehrlinge in den Fabriken gewöhnlich sehr lange in ordinären Sorten beschäftigt werden, so ziehen es die Väter derselben vor — soweit das möglich ist — den Jungen zu Hause anzulernen und erst als halbwegs fertigen Arbeiter in die Fabrik zu schicken.

---

[1] Dasselbe thun auch Münchener Fabriken und es sind gerade diese Fabrikate wegen ihrer künstlerisch schönen Politur außerordentlich gesucht.

[2] Das ist sein normaler Verdienst während dieser Zeit.

4. Die Bürſtenmacherei und der Bürſtenhandel in Leipzig.

a. Das Handwerk.

Von den 17 Bürſtenmachereien Leipzigs arbeitet faſt die Hälfte ohne Hilfskraft. Die Meiſter ſtehen teilweiſe in hohem Alter, einer iſt faſt völlig erblindet, ohne ſeine Thätigkeit aufgeben zu können. In dieſen Betrieben hilft ab und zu die Frau. Die übrigen Meiſter arbeiten mit Hilfskräften, und zwar 1 mit 1 Lehrling, 3 mit je 1 Geſellen, ebenſo viele mit 1 Geſellen und 1 Lehrling oder einer weiblichen Arbeitskraft, 2 mit je 2—3 Geſellen und einigen Mädchen. Die letzteren werden ausſchließlich mit Einziehen beſchäftigt. Endlich hält 1 Betrieb 4 jugendliche und weibliche Arbeitskräfte und 1 einen Färber, 6 weibliche und 2 jugendliche männliche Perſonen. Ob der letztere noch jetzt in dem früheren Umfange beſteht, iſt fraglich; er war an der im Adreßbuch angegebenen Stelle nicht mehr zu finden. Nach den Angaben der Hausbewohner waren die beiden Inhaber auseinander gegangen und der Betrieb unter der Leitung eines derſelben in das Innere der Stadt verlegt worden.

Eine Arbeitsbank mit Miſchkämmen, eine Bohrmaſchine mit Fußbetrieb, eine Hobelbank und eine Drehbank für Flaſchenbürſten ſind die wichtigſten Werkzeuge der Betriebe; die Ausſtattung iſt durchweg kümmerlich und teilweiſe veraltet.

Das eigentliche Produktionsgebiet für den Handwerksbetrieb können darnach nur die groben Artikel für den Wirtſchaftsbedarf ſein — ſolche, die höchſtens lackiert, nicht aber poliert zu werden brauchen. Die kleinen Meiſter beſchränken ſich in der That auf dieſe Artikel; während die wirtſchaftlich kräftigeren ſich teilweiſe anderer Arbeit zugewendet haben. Die Bürſtenhölzer für Wirtſchaftsartikel werden gebohrt bezogen und die Borſte wird meßfertig gekauft.

Die kleinen Meiſter produzieren hin und wieder auch ordinäre Kleiderbürſten. Die dazu gehörigen Hölzer werden von ihnen gewöhnlich ſelbſt gebohrt, weil ſie durch feinere Bohrlöcher an dem teueren gebleichten Rohmaterial zu ſparen vermögen. Das Polieren beſorgen ſie gleichfalls ſelbſt; größere Betriebe beziehen hin und wieder polierte Bürſtenhölzer aus München, kaufen jedoch am liebſten die Ware fertig.

Auch Ring-, Kluppen- und gefitzte Pinſel werden in einigen der Leipziger Werkſtätten gefertigt. Die Pinſelſtiele gelangen gedreht, wenn nötig mit Kluppen in ihre Hände.

Da die Bürſtenmacher durch die erzgebirgiſche Induſtrie, die ja die Artikel für den Hausbedarf in Unmaſſen auf den Markt wirft, in ihrem

Lebensnerv getroffen sind, so haben die umsichtigeren unter ihnen gewisse Specialitäten ergriffen. Sie sind dadurch imstande, sich auf ihrer Höhe zu erhalten, einer derselben hat sich in neuerer Zeit sogar etwas gehoben. Die Hauptspecialität ist die Walzenbürste[1], mag sie nun für Getreidereinigungsmaschinen bestimmt sein oder in Spinnereien oder sonst wo zur Verwendung gelangen. Andere Specialitäten sind Druckerbürsten, Brauereibürsten, Faßbürsten, Piassavabesen für Straßenreinigung und Tapetenbürsten. Die letzteren sind aus Dachshaar und haben die oben erwähnte Hebung des einen Betriebes verursacht. In Walzenbürsten kommen auch lohnende Reparaturen vor. Der vorhin genannte größere Betrieb mit 9 Hilfskräften dreht vornehmlich Cylinderputzer, Flaschen- und Gewehrbürsten und fertigt Federwedel an. Einer der älteren Meister produziert in der Zeit vor Weihnachten für Spielwarenhandlungen winzige Borstbesen und Borstwische für Puppenstuben als Massenartikel. Die Hölzer dieser Specialitäten werden regelmäßig vom Meister gebohrt. Das Selbstbohren der Hölzer ist besonders bei Verwendung von teuerem Einzugsmaterial überhaupt noch ratsam, da sich nach der Stärke der Löcher die Menge des notwendigen Borstenmaterials richtet.

Unter den 6 Borstenhandlungen Leipzigs sind 2, welche die Bürstenmacher der Stadt sowie der engeren und weiteren Umgegend mit Rohmaterial versorgen. Unter den letzteren beiden ist eine auf der Nikolaistraße, die Hauptbezugsquelle der Leipziger Bürstenmachereien. Sie hat nicht allein alle Sorten Borsten und Surrogate auf Lager, sondern auch Pech, Einziehdraht, Pechgarn und Bürstenhölzer, überhaupt alle Rohmaterialien und Halbfabrikate, die in der handwerksmäßigen Bürstenmacherei gebraucht werden. Nur etwa die 5 größten Bürstenmachereien stehen daneben noch mit Hölzerfabriken in Chemnitz oder im höheren Erzgebirge in Verbindung. Die meisten Betriebe kaufen bei jener Handlung ihre Borsten in recht kleinen Quantitäten; der Bezug von 30—50 Pfd. auf einmal ist schon ein Ereignis.

Der Absatz der Leipziger Bürstenmacher erfolgt nur zum Teil an die Konsumenten. Insbesondere liefern die kleinen Meister häufig an Materialwarenhandlungen, Seilerläden, Seifenhandlungen, Klempnerläden u. s. w. Ein Meister klagte über die Zunahme und den gesteigerten Vertrieb der Konsumvereine, die infolge dieses stärkeren Absatzes es vorzögen, ihren Bedarf an Bürsten bei größeren Etablissements zu decken. Direkt mit den Konsumenten verkehren namentlich die kräftigeren Betriebe der hiesigen Bürstenmacherei. Nicht allein, daß der Absatz ihrer Specialitäten direkt an

[1] Auch für Walzenbürsten haben sich bereits größere Betriebe entwickelt.

Fabriken (Spinnereien, Buchdruckereien, Fabriken für Getreidereinigungsmaschinen u. s. w.) und Private erfolgt, sie sind auch meist im Besitze einer offenen Verkaufsstelle, sei dies nun ein Laden, sei es ein Hausstand.

Von den hiesigen Bürstenmachern besaßen — wie bereits früher erwähnt — zur Zeit meiner Forschungen 6 Betriebe einen Laden im Innern der Stadt oder auf verkehrsreichen Straßen der Vororte und 3 Betriebe einen Hausstand. Die letzteren vornehmlich mögen recht zu kämpfen haben, da sie weniger Handelsartikel feil bieten, also fein polierte Kleider- und Toilettenbürsten 2c. Kostet doch auch immerhin ein Hausstand wenigstens 100 Mk. Miete jährlich. Und es mag kein Vergnügen sein, in den zugigen Durchgängen bei Wind und Wetter auf die Käufer zu warten.

Alle Ladeninhaber beziehen einen Teil ihrer Waren von auswärtigen Großbetrieben und Verlegern. Insbesondere gehören hierher die Zahn- und Nagelbürsten, die feineren Kleider- und Haarbürsten und die meisten Sorten Pinsel. Aber auch gröbere Artikel, namentlich die neuerdings in den Handel gekommene gestanzte Ware, sind für sie bereits bloße Handelsartikel, da sie zu Preisen zu haben sind, welche hinter den eigenen Produktionskosten der Meister zurückbleiben.

Soweit Hilfspersonen in den Betrieben beschäftigt werden, sind sie entweder nach Zeit oder nach Stück gelohnt. Zeitlohn erhalten die ständigen Arbeiter, vornehmlich also die Werkführer. Er beläuft sich auf 22—24 Mk. pro Woche, sie mögen beschäftigt sein, mit welcher Arbeit sie wollen. Accordarbeiter werden fürs Mischen und Zupfen nach dem Kilogramm, fürs Pechen und Einziehen nach dem tausend Bündel bezahlt.

Ein Kilogramm Borste mischen und zupfen wird mit 30—60 Pf. gelohnt — die verschiedene Zahl der notwendigen Zupfungen macht den Spielraum erklärlich. Es wird einem sehr thätigen und geschickten Arbeiter möglich sein, beispielsweise zehn Kilogramm Besenborsten täglich zu mischen und zu zupfen. Rechnet man das Kilogramm zu 40 Pf., so ergiebt sich ein Tagelohn von 4 Mk., ein Wochenlohn von 24 Mk. In Wirklichkeit wird ein Accordarbeiter nicht häufig auf über 20 Mk. Wochenverdienst rechnen können.

1000 Bündel pechen wird mit 1,80 bis 2,00 Mk. gelohnt,
1000 = einziehen = 0,80 = 0,90 = = .

Nimmt man an, daß der fleißige Pecher täglich 2000, der Einzieher 3500 bis 4000 Bündel faßt, so ergiebt sich für den ersteren ein täglicher Accordlohn von 3,60 bis 4,00, für den letzteren von 2,80 bis 3,60 oder ein Wochenlohn von 21,60 bis 24,00 Mk. resp. 16,80 bis 21,60 Mk.

Lehrlinge giebt es in Leipzig so gut wie nicht; sie werden vertreten

durch die Laufburschen, welche der Ladenbetrieb erfordert. Die Gesellen haben Kost und Logis nicht mehr beim Meister.

b. Der Bürstenhandel in Leipzig.

Es kommt hierbei der stehende Handel, der Hausierhandel und der Meßhandel in Betracht.

Es ist ein durchgehender Zug im stehenden Detailhandel überhaupt, der Neigung des Publikums Rechnung zu tragen, die Bedürfnisse mit dem geringsten Aufwande von Zeit und Mühe zu decken. Diese Tendenz des Detailhandels hat die zahllosen kombinierten Handelsbetriebe wachgerufen, die man auf Schritt und Tritt zu beobachten Gelegenheit hat. Es entspricht dieser Tendenz, wenn alle die kleineren Materialwarenläden Ring-, Kluppen-, Weißpinsel, Schmier-, Abputz-, Scheuer-, auch Wichsbürsten, Borstwische und Borstbesen zum Verkauf feilbieten — wenn die Klempnerläden wenigstens die beiden letzten Sorten führen, wenn in allen Parfümeriegeschäften feine Haar-, Zahn- und Taschenbürsten zu haben sind, wenn in den Seifenhandlungen kaum eine der in der Haushaltung gebrauchten Bürstensorten fehlt. Droguengeschäfte führen alle Sorten Pinsel, Nadler wenigstens Stahldrahtbürsten, nicht selten bereits mit einem Mantel von feinen weißen Borsten umkleidet. Die Seilerläden sind kaum mehr als solche zu erkennen. Ich habe mir die Artikel notiert, die im Schaufenster eines solchen ausgestellt waren und zähle sie auf in der bunten Folge, wie sie nebeneinander lagen: Lederschuhe, Filzschuhe, Pantoffeln, Borstbesen, Roßhaarbesen, Marktaschen, Federwedel, Ausklopfer, Reiswurzelbesen, Frottierhandschuhe und Frottiergurte aus Loofah, Badeschwämme, Schwammhalter, Gummiartikel für kleine Kinder, Rasierpinsel, Kämme aus Gummi, Schildkrot, Horn, Maler- und Weißpinsel, Kardätschen, Wollwedel, Zahnstocher, Abputzbürsten, Wichsbürsten, Piassavabesen, Reisstrohbesen, ordinäre und feine Zahnbürsten, Haarnadeln, Schuhanzieher, Kleiderbürsten, Toilettenspiegel, Taschenbürstchen in großer Auswahl — mit und ohne Spiegel —, verschiedene Arten Sohlen zum Einlegen in die Stiefel und Schuhe, Bierhähne, Parquettbürsten, Fischnetze, Seifenbürsten, Bleistifte, Wäschleinen, starker und schwacher Bindfaden, Gurte, Reisenecessaires, Cocosdecken und alle Arten von Zimmerturngeräten, wie Schaukeln, Recke und Ringe.

Die eigentlichen Bürstenläden haben — dieser Strömung Rechnung tragend — in ihre Schaufenster gleichfalls eine Menge Artikel aufgenommen, die niemals eine Bürstenmacherei gesehen haben: Kämme, Haarpfeile für Damenfrisuren, Haarnadeln, Schwämme, Loofahwaren, Rohrklopfer, Putz-

leder, Taschen- und Toilettenspiegel, Zahnstocher u. s. w. Der Uneingeweihte unterscheidet einen Seiler- schwerlich vom Bürstenmacherladen. In der That tritt im Adreßbuch einer der ersteren mitten unter den letzteren auf. Dasselbe Schicksal hat übrigens auch ein Seifensiederladen gehabt.

Man kann diesen eigenartigen Zug der Wirtschaft, der sich — wie bereits angedeutet — in allen Zweigen des Detailhandels (teilweise auch schon im Engroshandel) beobachten läßt, vielleicht am treffendsten dahin charakterisieren, daß man sagt: Die Art der in den Läden zum Detailverkauf aufgestapelten Waren wird nicht mehr vom Produzenten, sondern vom Konsumenten bestimmt. Man nimmt alle Artikel auf, die zu einander passen oder sich gegenseitig ergänzen, um dem Konsumenten, wenn er den einen kauft, auch den andern anbieten zu können.

Für das Handwerk der Bürstenmacherei bedeutet diese Umwälzung im Princip des Angebots eine Lockerung, man möchte fast sagen Loslösung des Ladens von der Werkstatt. Daß unter solchen Verhältnissen die Großindustrie mit ihrem Apparat von Reisenden die Herrschaft über den Markt erringt, liegt auf der Hand. In der That, wo man hinblickt, da liegen die Produkte des Erzgebirges, des Schwarzwaldes, Münchens, Hanaus, Frankreichs aus. Sehr charakteristisch nennen die Inhaber der Bürstenmacherläden die wenige Ware, die aus ihrer Werkstatt noch in den Laden übergeht, „Füllware".

Es ist dabei nicht nötig, daß die Bürstenhändler mit den Fabrikanten selbst in Geschäftsbeziehung treten. Das würde oft nicht einmal angängig sein, weil der Bedarf der einzelnen Händler doch ein verhältnismäßig geringer ist. Die moderne Organisation der Wirtschaft hat Mittelglieder geschaffen: Engroshandlungen, Fabrikniederlagen, die teilweise durch Stadtreisende den Markt überschwemmen. Eine Fabrikniederlage ist im Südviertel der Stadt. Die Ware ist ohne Frage erzgebirgische — mit Ausnahme von ein paar ordinären Kleiderbürsten und Rasierpinseln (als Mustern) enthält sie große Mengen von rohen Bürsten- und Pinselwaren, wie sie Schönheide, Stützengrün und Rothenkirchen fertigen. Der Kommissionär ist ein ehemaliger Leipziger Bürstenmacher, dessen Aufgabe es nunmehr ist, auf täglichen Reisen innerhalb der Stadt Absatz für seinen Kommittenten zu suchen. Am Markt neben dem Rathause existiert ein Engrosgeschäft unter der Firma „Kurzwarenhandlung". Die mir von einem Reisenden desselben zur Verfügung gestellte Reklamekarte preist an: Kurzwaren; Specialität Bürstenwaren, als Horn- und Gummikämme, Zahn- und Nagelbürsten, Kopf-, Taschen- und Kleiderbürsten, Glanz- und Scheuerbürsten, Kardätschen, Piassavabesen, Borstbesen und Handfeger, Reisstrohwaren; alle Sorten

Pinsel, Velours-, Cocos- und Rohrmatten, Möbelklopfer, Marktnetze und Ledertaschen, englische Fensterleder, Raffia-Bast. In einer Materialwarenhandlung erfuhr ich bald darauf, daß die daselbst verkäuflichen „französischen und englischen" Zahnbürsten aus dem letztgenannten Geschäft bezogen waren.

In der Kurprinzstraße giebt es einen Laden mit folgender Firma: Rohrlager, Matten, Klopfer, Kamm- uud Bürstenwaren, Wirtschaftsartikel en gros. Zu den Wirtschaftsartikeln gehörten Kohlenkästen, Kinderrechen, -schaufeln und -hacken, Ofenvorsetzer, Wirtschaftswagen, Butterglocken, Menagen, Kaffeekannen, Nußknacker, Kleiderhaken, Briefkästen u. s. w. Das sind die Engroshandlungen noch nicht insgesamt. Es ist zu schwer, in dieser Richtung zu einem Abschluß in der Forschung zu gelangen. Ich vermute, daß noch drei Bürstenhändler mit Detailverkauf nebenher oder hauptsächlich Engrosgeschäfte treiben.

Geschäfte, welche vorzugsweise mit dem Kleinvertrieb von Bürsten sich befassen, sind im ganzen 21 aufzufinden gewesen Unter diesen sind 9 mit Werkstätten verbunden, 6 Läden und 3 Hausstände. Die Zahl der Läden, welche nebenbei Bürsten führen, ist so außerordentlich groß, daß jeder Versuch zu ihrer Ermittlung aussichtslos wäre.

Der Hausierhandel in Bürstenwaren liegt hier vornehmlich in den Händen der Rothenkirchener Hausierer; aus Stützengrün sind mir zwei bekannt geworden. Zwei andere, die ich zufällig in einem Restaurant getroffen habe, gaben sich als Berliner aus.

Der Meßkleinhandel in Bürsten ist in Leipzig ziemlich bedeutend, insbesondere liegt er in der Hand von Neuheider Verkäufern. Nach dem Meßadreßbuch waren in der Michaelismesse 1896 zum Detailverkauf anwesend aus Schönheide 3, aus Neuheide 4 und aus Wernesgrün bei Rothenkirchen 1 Verkäufer. Unter den Schönheidern ist der Inhaber eines Betriebs, welcher mittels Elektricität arbeitet; die Neuheider sind im wesentlichen Wiederverkäufer, die nur die ordinärsten Bürstensorten durch Weib und Kind im eigenen Hause fertigen lassen, die besseren Waren aber aus Schönheide beziehen.

5. Die Bürstenindustrie von Schönheide und Umgegend.

A. Entstehung und Entwicklung der Industrie.

Schönheide ist ein Marktflecken im sächsischen Erzgebirge. Der Ort hatte 1890 6227 Einwohner[1]. Er liegt langgestreckt in einem Seitenthälchen der oberen Zwickauer Mulde. Bis zur Bahnstation Schönheider

[1] Nach den vorläufigen Ermittelungen bei der Zählung von 1895 6779 Einw.

Hammer an der Linie Chemnitz-Aue-Adorf hat das Niederdorf etwa 1/2 Stunde zu gehen; das Ober- und Mitteldorf werden von der schmalspurigen Sekundärbahn Wilkau-Wilzschhaus berührt, die in letztgenanntem Orte auf die Hauptlinie einmündet. Schönheide und Umgegend ist gegenwärtig einer der Hauptsitze der deutschen Bürstenindustrie.

Im Anfange unseres Jahrhunderts hat in Schönheide und Umgegend noch niemand an das Bürstenmachen gedacht. Einige Hausierer aus Oberschönheide, dem sogenannten Ascherwinkel, sollen sich im Anfange der dreißiger Jahre[1] zuerst darin versucht haben, nachdem sie vorher den Artikel für ihren Handel aus Altenburg bezogen hatten.

Ohne Vorkenntnisse, ohne Lehrmeister, ohne geeignete Werkzeuge sollen sie begonnen haben. Der nahe Wald bot ihnen das Holz. Mit Axt und Messer wurden die Brettchen zugehackt und geschnitzt, mit geschmiedeten Nägeln[2] die Bohrlöcher durchgeschlagen. Die rohen Borsten holten sie in der Umgegend zusammen, brachten sie auch von ihren Hausierreisen mit. Der Mann teilte sie auf in die Sorten und reinigte sie von Schmutz und Wolle mittels eines einfachen eisernen Kammes mit Handgriff. Weib und Kind besorgten das Einziehen. Schlicht-, Bäcker-, Müller-, Schuh- und Scheuerbürsten sind die ersten Artikel gewesen, die ihren ungeübten Fingern entsprungen sind. Zu Scheuerbürsten verwendete man eine in den Sümpfen der Gegend wachsende Pflanze, die „Rote Wurzel". Ein Bürstenmachergehilfe, den man einst von der Leipziger Messe mitgebracht, hat später die Väter der jetzt lebenden Generation die Kunst des Pechens gelehrt[3].

In der günstigen Jahreszeit wurden die Produkte ins Niederland getragen und verhausiert, vielfach zusammen mit einigen aus Altenburg bezogenen besseren Sorten; das Hauptabsatzgebiet war in der Zeit des Zunftzwanges das platte Land.

In dieser Form — als Hausindustrie mit Absatz durch Hausieren — ist die Bürstenmacherei auch nach dem Heinz- und Fuchswinkel Schönheides,

---

[1] Die älteste Schönheider Firma führt auf ihren Reklamekarten das Jahr 1831 als Gründungsjahr und ähnliches berichtet Gebauer, Die Volkswirtschaft des Kgr. Sachsen III, S. 501 f.

[2] Bald ist die Brustleier und schließlich die Bohrmaschine mit Fußbetrieb an ihre Stelle getreten.

[3] Ähnlich Gebauer a. a. O. Man vergleiche damit die ebenso abenteuerliche Erzählung über die Entstehung der häuslichen Bürstenfabrikation im Schwarzwald, welche sich in den Schr. des Ver. f. Socialpolitik XLI, S. 65 findet. So einfach ist denn doch die Technik der Bürstenmacherei nicht. Überdies widerspricht die Lokaltradition dem, was ich oben S. 532 aus der Taxordnung von 1623 angeführt habe. Bücher.

sowie nach den Nachbarorten Rothenkirchen, Stützengrün und Wildenau gewandert. Auf Jahre hinaus bot der Betrieb keinen Raum für fremde, bezahlte Arbeitskräfte.

Zwar hat sich die alte Betriebsform bis zum heutigen Tage erhalten; aber es konnte nicht fehlen, daß dieselbe bei fortschreitender individueller Geschicklichkeit und bei der Ansammlung kleiner Betriebskapitalien durchbrochen werden mußte. In Schönheide und zwar wieder im Ascherwinkel ist zuerst das Hausieren aufgegeben, sind zuerst Angehörige fremder Familien in die Betriebe aufgenommen und die ersten Versuche im Fournieren und Polieren der Hölzer gemacht worden, womit der gesamte Produktionsprozeß der Bürstenmacherei rezipiert war. Es steht außer allem Zweifel, daß die unternehmungslustigen Erzgebirger es den Altenburgern gleich thun wollten.

Da die Arbeitskräfte billig waren, die Hausierer sich gewöhnten, ihren Bedarf auch an besseren Artikeln immer mehr in der Heimat zu decken, da viele sich dem Bürstenhandel widmeten, die bisher andere Artikel (Rußbutten 2c.) von Haus zu Haus getragen hatten und der Absatz auf Messen und Märkten gut von statten ging, so schritten einzelne Handwerksbetriebe im Ascherwinkel bald zur Arbeitsteilung. Es entwickelten sich Mittelbetriebe und schließlich — besonders seit den Tagen der Gewerbefreiheit — Großbetriebe von teilweise sehr bedeutendem Umfange. Im Jahre 1854 hatte der größte und zugleich älteste Betrieb einen Arbeiterbestand von 19 Köpfen, Frau und Kinder des Inhabers eingerechnet[1]. 1862 gab es in Schönheide bereits einen Betrieb mit 100 Arbeitern, einen mit 40, einen mit 20, zwei Betriebe mit je 10 und mehrere Betriebe mit je 3—4 Arbeitern. Auch in Wildenau und Rothenkirchen hatten einzelne Betriebe fremde Hilfspersonen aufgenommen[2]. Heute giebt es in der ganzen Gegend zehn Großbetriebe mit zusammen 1282 und neun Mittelbetriebe mit 156 im geschlossenen Etablissement beschäftigten Personen, eine große Anzahl von Handwerksbetrieben und viele hausindustrielle Betriebe.

Mit der Arbeitsteilung Hand in Hand ist in Schönheide eine Produktionsteilung gegangen, wie sie das gesamte Bürstenmacherhandwerk in unserem Jahrhundert erlebt hat. Die Rohborstenzurichterei ist fast ganz, die Bürstenhölzerfabrikation zum Teil und die Poliererei vereinzelt vom Produktionsprozeß losgerissen worden. Der ersteren bemächtigte sich der Handel; das Aufteilen einer wirren Borstenmasse in ihre teilweise hoch be-

[1] S. die Petition „An die Hohe Ständeversammlung, zunächst an die Hohe II. Kammer des Königreichs Sachsen zu Dresden", den Bau der Linie Wilkau-Wilzschhaus betr., vom 15. Dez. 1887, S. 6.

[2] S. den Bericht der Handelskammer Plauen von 1862.

werteten Sorten mußte den kapitalkräftigen Händler mit unwiderstehlicher Gewalt gefangen nehmen. Die zweite lockte zum kapitalistischen Betriebe, weil sich auf sie die ganze Fülle der Holzbearbeitungsmaschinen anwenden ließ. Die dritte konnte von Betrieben mit geringer Nachfrage nach polierten Artikeln nicht festgehalten werden.

Die Berichte der Handelskammer Plauen lassen die Entwicklung nahezu Schritt vor Schritt erkennen. In dem von 1862, dem ersten, den die Kammer herausgab, heißt es über den Bezug der Borste: „Die Borsten werden teilweise roh, namentlich aus der Umgegend und aus Schlesien, zum bei weitem größten Teile aber in gereinigtem Zustande aus Borstenhandlungen in Berlin und hauptsächlich in Leipzig, wo der bedeutendste Borstenumsatz ist, angekauft." Man sieht, die Produktionsteilung ist in Hinsicht auf die Rohborstenzurichtung 1862 nahezu vollzogen. Nur deutsche Borste kommt noch roh in die Werkstätten von Schönheide; russische und galizische Borste — ohne Frage ist die in gereinigtem Zustande bezogene solche — wird bereits vom Handel zugerichtet. Aber schon 1868 machten sich in der Schönheider Gegend Symptome geltend, die deutlich erkennen ließen, daß die deutsche Borste dem Schicksale ihrer ausländischen Schwestern folge. Es heißt im Handelskammerbericht von 1868: „In Rothenkirchen beschäftigt man sich vielfach mit dem Vorrichten von Borsten zum Verkaufe auf Messen."

Heute denkt kein Bürstenfabrikant Schönheides mehr daran, deutsche Borste roh einzukaufen. Nur ein Teil der kleineren und wenige Mittelbetriebe in Stützengrün, Rothenkirchen und Wildenau haben die Rohzurichtung derselben festgehalten; aber in einer Form, wie sie der längst vollzogenen Produktionsteilung entspricht: nahezu als selbständiges Gewerbe.

Die zweite Teilung des Produktionsprozesses, die Verselbständigung der Bürstenhölzerfabrikation, ist jüngeren Datums. Sie fängt gegen Mitte der sechziger Jahre leise an sich geltend zu machen, greift aber bald rapid um sich. Im Handelskammerbericht von 1862 heißt es: „Schneiden, Hobeln und Bohren des Holzes läßt das größte Etablissement neuerdings[1] in einem besonderen, außerhalb des Kammerbezirks (in Globenstein bei Schwarzenberg) gelegenen, mit Wasserkraft arbeitenden Fabrikgebäude vornehmen." Anscheinend sollte dort nur für den eigenen Bedarf produziert werden: es waren sechs Bohrmaschinen aufgestellt und 15 Personen beschäftigt — und das Mutteretablissement hatte doch schon 1862 100 Personen als Arbeiter in seinen Mauern sitzen. Aber bereits 1868 hatte die Hölzerfabrik 21 Bohr-

[1] Anfang 1863; s. Handelskammerbericht von 1868.

maſchinen und 36 Arbeiter, 1871 30 Bohrmaſchinen und 47 Arbeiter; und der Handelskammerbericht bemerkt zu erſterem Jahre: „Der Hauptabſatz geht an das größte Bürſten- und Pinſelgeſchäft Schönheides, außerdem werden in Schönheide und Stützengrün für kleinere Bürſtenfabrikanten Lager gehalten. Der Bedarf iſt jedoch bisher noch nicht ausreichend zu beſchaffen geweſen."

1871 entſtand neben Globenſtein die erſte ſelbſtändige Bürſtenhölzerfabrik in Rauthenkranz mit Niederlagen in Schönheide und Rothenkirchen. Gegenwärtig haben alle[1] Großbetriebe ihre eigenen Bürſtenhölzerfabriken und außerdem exiſtieren in Schönheide und Umgegend ſieben von Bürſtenmachereien losgelöſte Etabliſſements dieſer Art.

Die ſelbſtändigen Poliereien ſind Handwerksbetriebe mit geringer Arbeiterzahl, zum Teil auch ohne Hilfskraft: zwei in Stützengrün, einer in Rothenkirchen. Wann dieſe Produktionsteilung begonnen hat, iſt nicht erfragt worden. Anſcheinend ſind die Betriebe noch nicht ſehr alt: die Meiſter derſelben waren ehedem als Polierer in Großbetrieben thätig. Aber gewiß iſt ſchon ſeit langer Zeit manche Bürſte eines Kleingewerbetreibenden am Feierabend von Fabrikarbeitern poliert worden.

Mögen auch einzelne Gewerbetreibende der Gegend ſehnſüchtig die Zeiten vor der Produktionsteilung zurückwünſchen, die ihnen einen erheblichen Gewinn am Hauptrohmaterial — der Borſte — ſicherten; die große Menge der Bürſteninduſtriellen, insbeſondere die kapitalkräftigeren, begrüßt die Entwicklung mit Freuden: Die Produktionsteilung hat ihnen ermöglicht, eine Fülle neuer Rohmaterialien zu verarbeiten: ruſſiſche, galiziſche, chineſiſche, Calcuttaborſte, chineſiſches und deutſches Roßhaar, Fiber, Reiswurzel, Piaſſava, Cocosfaſer, Siam ꝛc. — die Produktionsteilung in Verbindung mit der Arbeitsteilung hat die Induſtrie einer ungeahnten Blüte entgegengeführt.

B. Der gegenwärtige Zuſtand.

a. Die hausinduſtriellen Betriebe mit Abſatz durch Hauſieren.

Die Pecharbeit iſt der großen Maſſe der hausinduſtriellen Betriebe wieder entriſſen worden. Nur einige wenige kapitalkräftigere Hauſierer in Rothenkirchen und Wildenau haben ſie feſtzuhalten vermocht. Sie haben fremde Arbeitskräfte in den Betrieb aufgenommen und überlaſſen einem zur Leitung der Produktion geeigneten Familienliede die Überwachung während

[1] Mit Ausnahme eines einzigen; ſ. S. 565.

ihrer oft langen Abweſenheit. Auch die Produktion eingezogener Borſtenware erſtreckt ſich bei den Hauſierern auf ein Minimum; im allgemeinen verarbeiten ſie nur Fiber und Reiswurzel. Dieſe werden bei einem Krämer oder Inhaber eines Mittelbetriebes gekauft, das Holz wird aus der Bürſtenhölzerfabrik oder auch beim Krämer geholt, Weib und Kind ziehen ein. Kann der Hauſierer auf ſeiner Tour im Tauſchverkehr ein Häufchen guter Rohborſte erlangen oder einen Pferdeſchweif, ſo geht er gern darauf ein, da er ohnedies gewöhnlich Sonntags und Montags an den häuslichen Herd zurückkehrt, um Anſtoß zu neuer Produktion zu geben oder eine ihm unterwegs aufgetragene Reparatur zu erledigen.

Nur dann und wann wird einmal fournierte oder gar polierte Ware vom Hauſierer produziert. Die eingezogene Bürſte wandert dann zum Polierer, der ſie im Preiswerk (er nimmt den Deckſpahn oder das Fournier ſelbſt dazu) vollends durch den Produktionsprozeß hindurchtreibt. Meiſt entnimmt der Hauſierer alle beſſere Ware den Mittelbetrieben, die ihm bis zur Wiederkehr gern kreditieren. Die Pechware liefern meiſtens die Handwerksbetriebe.

Je weiter die Hauſierer gehen, deſto längere Zeit ſind ſie unterwegs, deſto mehr ſinkt die Eigenproduktion auf ein Minimum herab und hört ſchließlich ganz auf, wenn nicht fremde Arbeitskräfte zur Aushilfe herangezogen werden.

Die kapitalkräftigſten Hauſierer wohnen in Wildenau und vereinzelt in Rothenkirchen. Sie ziehen mit Pferd und Wagen hinaus, ſind oft 1/4, ja 1/2 Jahr unterwegs und vertreiben ihre Produkte namentlich im Preußiſchen und Altenburgiſchen. Die weniger kapitalkräftigen von Rothenkirchen, Stützengrün, Neuheide und Schönheide kommen kaum über die Landesgrenze hinaus und tragen die ordinären Waren am Achſelgurt, die beſſeren im Hauſierkorbe. Die Neuheider beziehen namentlich auch Meſſen und Märkte.

1896 beſaßen einen Wandergewerbeſchein auf Bürſten:

	Perſonen	davon ohne eigene Produktion Perſonen	in %
in Schönheide	40	6	15 %
„ Neuheide	12	—	0 %
„ Oberſtützengrün . .	67	6	9 %
„ Unterſtützengrün . .	74	—	0 %
„ Rothenkirchen . . .	58	10	17,3 %
„ Wildenau	58	—	0 %
überhaupt	309	22	7,1 %

Es entfielen auf 100 Haushaltungen[1]:

	Hausierbetriebe
in Schönheide	3,1
„ Neuheide	14,0
„ Unterstützengrün	42,5
„ Oberstützengrün	21,2
„ Rothenkirchen	19,0
„ Wildenau	40,6
überhaupt	13,28

b. Die Handwerksbetriebe.

Charakteristisch für die Handwerksbetriebe in der Schönheider Gegend ist zweierlei: sie haben sich specialisiert auf die Pecharbeit und vielfach die Rohborstenzurichterei festgehalten. Einzelne Meister beschäftigen damit zwei, drei, auch vier und mehr Hilfskräfte. Für das Einziehen, soweit es noch vorkommt, sind weibliche Hilfskräfte herangezogen worden. Es beschränkt sich auf ordinäre und mittlere Artikel, die in der Hauptsache im Betriebe hergestellt werden. Etwa zu polierende Bürsten wandern zum Polierer. Die Bürstenhölzerfabrikation ist verloren gegangen. Sitze der Handwerksbetriebe sind Rothenkirchen und Stützengrün.

Es gab 1896 Handwerksbetriebe

	überhaupt	mit Rohborstenzurichtung
in Rothenkirchen	9	9
„ Stützengrün	7	3
überhaupt	16	12 = 75 %

[1] Es haben für diese Berechnung die Zahlen der Volkszählung von 1890 verwendet werden müssen, da neuere noch nicht zur Verfügung standen; wie stark die Orte seitdem gewachsen sind, wird folgende Zusammenstellung zeigen. Es hatte

	im Jahre 1890	im Jahre 1895 (nach den vorläufigen Ermittelungen)
Schönheide	6227 Einwohner	6779 Einwohner
Neuheide	385 „	483 „
Oberstützengrün	1414 „	1413 „
Unterstützengrün	791 „	807 „
Wildenau	638 „	744 „
Rothenkirchen	1450 „	1587 „

Von den 16 Handwerksbetrieben beschäftigen

2	Betriebe	je 10	Personen	= 20	Personen
2	"	" 8	"	= 16	"
1	"	" 7	"	= 7	"
1	"	" 6	"	= 6	"
2	"	" 5	"	= 10	"
2	"	" 4	"	= 8	"
3	"	" 3	"	= 9	"
3	"	" 2	"	= 6	"
16	Betriebe			72	Personen,

d. h. im Durchschnitt knapp fünf Personen auf den Betrieb. Die Handwerksbetriebe mit einer verhältnismäßig hohen Zahl von Hilfskräften sind mit Einzieherei verbunden.

In den ausschließlich mit Pecharbeit beschäftigten Betrieben kommt nur eine Sorte Borsten zur Verwendung: die Besen- oder Secundaborste. Sie wird in Bündel zerlegt, mittels Bindfaden gerade gebunden, gekocht, getrocknet, gekämmt, gemischt, gezupft und schließlich eingepecht. Das Zupfen scheidet die längeren von den kürzeren Borsten aus: Besen aus ersteren sind wertvoller als solche aus letzteren. Die Vorbereitungsarbeiten fallen gewöhnlich auf die erste Hälfte der Woche, das Pechen auf die letzte. Dann sitzen die Arbeiter um den Pechtisch, in dessen Mitte der Pechofen mit dem Pechkessel steht. Sie fassen soviel Borsten mit der linken Hand, als ein Bohrloch aufzunehmen vermag, tauchen sie mit dem Kopfende leicht ins Pech, umwickeln sie ebenda mit Pechgarn; darauf wird das Bündel abermals ins Pech getaucht und fest in das Bohrloch des Besenholzes hineingedreht.

Die Besen- und Bürstenhölzer werden aus den Bürstenhölzerfabriken geholt. Die Borsten liefert vornehmlich eine kleine Borstenhandlung in Oberstützengrün (mit einem Handwerksbetrieb verbunden). Der Inhaber derselben besucht jedoch zum Zwecke des Rohmaterialeinkaufs auch die Messen und Borstenmärkte.

Der Absatz der Handwerksbetriebe erfolgt durch Hausierer, die nicht zum Hausstande der Betriebsleiter gehören und bis zur Rückkehr oder bis zu etwaigen Nachsendungen Kredit erhalten. Die Arbeiter stehen meist im Accordlohn und verdienen wöchentlich nicht über 11 bis 12 Mk., sorgen aber für Kost und Logis selbst.

c. Die Mittelbetriebe.

Die Mittelbetriebe beschäftigen gewöhnlich 10 bis 20 Arbeiter im geschlossenen Etablissement und mindestens ebenso viele außerhalb desselben im Verlag. Die wenigen Mittelbetriebe mit eigener Polierere gehen auch in

ihrer Arbeiterzahl über die zwanzig hinaus und nehmen damit langsam das Gepräge von Großbetrieben an. Charakteristisch für die Mittelbetriebe ist, daß die Arbeiten an der Bandsäge, der Drehbank und den Bohrmaschinen in der Werkstatt festgehalten worden sind — wiewohl einzelne Kategorien von Bürstenhölzern auch von Bürstenhölzerfabriken bezogen werden — und Arbeitsteilung eingeführt ist.

Es werden in den Mittelbetrieben in der Hauptsache ungedeckte und gedeckte Einziehware — meist ohne Politur —, ferner Pechware, Bürsten mit Drahtgestelle, Pinsel produziert. Einzelne fangen an, sich auf gewisse Specialitäten zu legen, z. B. Wichsbürsten, Kardätschen und schränken dafür die Pecherei ein oder geben sie auf. Einer fertigt ausschließlich Borstpinsel. In den kleineren Mittelbetrieben ist der Meister an der Produktion beteiligt; sie tragen den Charakter von Handwerksbetrieben mit Arbeitsteilung; in den größeren hat er sich von ihr zurückgezogen, sie gleichen mehr kleinen Fabriken. Die beiden Wildenauer und der Rothenkirchener Betrieb haben auch die Rohborstenzurichterei festgehalten.

Alle Mittelbetriebe der Gegend sind in alten niedrigen Gebirgshäusern untergebracht, teilweise im Vorder- und Hinterhause. Die Lagerräume befinden sich in der Scheune oder unter Dach. Zu Werkstätten dienen 3, 4 und mehr enge winklige Stuben, in denen je eine Arbeiterkategorie, gewöhnlich ziemlich gedrängt, untergebracht ist. Hier wird gekocht, gekämmt, gemischt, zugerichtet, fourniert, beschnitten und verputzt, da eingezogen, hier gepecht, da gedreht, gebohrt und gesägt, wieder wo anders poliert u. s. w. Der erstgenannte Raum ist gewöhnlich der größte. Ein auf Wichsbürsten specialisierter Mittelbetrieb mit 17 Arbeitern hatte als Holzbearbeitungsmaschinen 1 Bandsäge, 1 Drehbank und 3 Bohrmaschinen (natürlich mit Fußbetrieb) aufgestellt.

Es waren im Sommer 1896 vorhanden:

in Wildenau	1	Mittelbetrieb	mit	22	Arbeitern
	1	"	"	19	"
" Rothenkirchen . .	1	"	"	20	"
" Oberstützengrün .	1	"	"	10	"
	1	"	"	17	"
" Unterstützengrün .	1	"	"	20	"
" Schönheide . . .	1	"	"	26	"
	1	"	"	15	"
	1	"	"	7	" (Pinselfabrik)
überhaupt	9	Mittelbetriebe	mit	156	Arbeitern.

Auf den Mittelbetrieb kamen also im Durchschnitt 17 Arbeiter.

Die Inhaber der Mittelbetriebe kaufen das Holz in Klötzern oder Blöcken von den Holzhändlern oder in Auktionen, wie die Bürstenhölzerfabriken. Die Arbeiten an der Gatter- und Kreissäge lassen sie im Lohnwerk in den Bürstenhölzerfabriken ausführen. In Wildenau, wo keine solche existiert, hat der Müller des Ortes eine Gatter- und Kreissäge angelegt. An der ersteren schneidet er im Lohnwerk. Zur Bedienung der letzteren schicken die beiden Fabrikanten einen ihrer eigenen Arbeiter in die Mühle — 3, 4, auch einmal alle 6 Tage in der Woche — und zahlen für Benutzung der Wasserkraft und Abnutzung der Säge pro Stunde 50 Pf.

Diejenigen Mittelbetriebe, welche keinen eigenen Arbeiter für das Polieren einzustellen imstande sind, lassen diese Arbeit im Lohnwerk von den handwerksmäßigen Poliereien vornehmen. Die Fourniere liefert der Fabrikant. Er kauft sie in einer kleinen Fournierschneiderei in Aue.

Die Borsten und deren Surrogate werden — soweit sie nicht die eigene Zurichtung liefert — von Borstenhandlungen aus Leipzig, Hamburg, aber auch aus Breslau, Stuttgart u. s. w. bezogen. Reisende suchen die Fabrikanten in großer Anzahl heim.

Den Absatz vermitteln wieder überwiegend Hausierer; doch haben die größeren Mittelbetriebe bereits Geschäftsverbindungen mit Groß- und Kleinhändlern angeknüpft. Reisende senden sie nicht aus; aber der Inhaber oder ein Glied seiner Familie begeben sich meistens auf einige Wochen im Jahre auf die Reise. Einzelne haben auch bereits schüchterne Versuche im Exportieren unter Vermittlung englischer Agenten gemacht.

Die Solidarität der Interessen von Hausierern, Handwerkern und Inhabern von Mittelbetrieben erkennt man unter anderem daraus, daß der Weihnachten 1891 für Ober- und Unterstützengrün gegründete Handelsverein statutengemäß „jeden selbständigen, dispositionsfähigen, im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte befindlichen und sich eines unbescholtenen Rufes erfreuenden Gewerbetreibenden des Ortes als Mitglied aufnimmt". Der Inhaber des Unterstützengrüner Mittelbetriebes war zur Zeit Kassierer des Vereins.

d. Die Großbetriebe.

Sie beschäftigen über 30 Arbeiter im geschlossenen Etablissement und eine große Menge außerhalb desselben. Sie haben eigene Bürstenhölzerfabriken mit Kraftbetrieb[1]. Wiewohl sie das ganze ehemalige Produktionsgebiet behauptet haben, legen sie sich doch überwiegend auf die bessere,

[1] Nur ein Schönheider Großbetrieb — mit 56 Arbeitern — bezieht noch seine Hölzer aus einer fremden Bürstenhölzerfabrik, einer verwendet elektrische Kraft.

polierte Ware. Die bedeutendsten der Großbetriebe haben sogar die Fertigung von Elfenbein-, Celluloid-, Knochen-, Hartgummi- und Aluminiumware aufgenommen, dagegen die Pecherei eingeschränkt oder ganz abgestoßen. Hauptartikel sind Kardätschen[1], Kleider-, Kopf-, Hut-, Möbel-, Bart-, Zahnbürsten. Die größte Firma liefert auch Stahldrahtbürsten und eine andere Cirkularbürsten für zahnärztliche Zwecke.

Nach der Fabrikarbeiterzählung vom 1. Mai 1896 beschäftigte im geschlossenen Etablissement

in Schönheide	1	Großbetrieb	522	Arbeiter
	1	"	193	"
	1	"	191	"
	1	"	81	"
	1	"	76	"
	1	"	56	"
	2	"	je 33	"
in Stützengrün[2]. . . .	1	"	37	"
" Rothenkirchen[3] . . .	1	"	60	"
überhaupt	10	Großbetriebe	1282	Arbeiter.

Um einen Einblick in den Betrieb dieser Großunternehmungen zu ermöglichen, seien die Arbeiterkategorien des bedeutendsten derselben aufgeführt. Es waren im Beginne des Herbstes 1896 daselbst beschäftigt mit

Pfostenschneiden	4	Personen
Hölzerschneiden	7	"
Fräsen	10	"
Bohren	38	"
Drechseln	4	"
Hölzerputzen	5	"
Mischen	10	"
Einziehen im Betrieb	260	"
" außerhalb des Betriebs	400	"
Pechen	4	"
Pinselmachen	6	"
Verdecken (Fournieren)	20	"

[1] Wie wichtig für Schönheide seit langen Jahren die Kardätschenfabrikation gewesen ist, geht aus folgenden Notizen hervor: Im Handelskammerbericht von 1862 heißt es: Für den Hauptartikel „Kardätschen" ist die Konkurrenz unbedeutend — in dem von 1867: Das größte Etablissement liefert in Kardätschen 130 Nummern — 1868: 160 Nummern — 1869: 220 Nummern. Dem Verfasser wurde erzählt, der Inhaber des größten Betriebes in Schönheide heiße in England allgemein „Kardätschenkönig".

[2] Nach den Registern der Krankenversicherung im Sommer 1896.

[3] Nach Schätzung des Gemeindevorstandes.

Verputzen	40	Personen
Polieren	50	"
Schleifen	7	"
Beschneiden der Bürsten an Maschinen	4	"
Beschneiden der Bürsten durch Handschere (Nachputzen)	10	"
Vergurten der Kardätschen und in der Lederkardätschenmacherei	1	"
Verpacken	12	"
Kistenbauen	4	"
Schlosserarbeiten	12	"
Klempnerarbeiten	3	"
Tischlerarbeiten	4	"
Buchbinderarbeiten (Kartonnagenfabrik)	1	"
überhaupt	916	Personen.

Faßt man die Gruppen mehr zusammen, so ergiebt sich folgendes Bild:

Es waren beschäftigt mit

der Hölzerzurichtung bis zum Fassen	68	Personen	=	7,42 %
" Vorrichtung der Borsten und deren Surrogaten	10	"	=	1,09 %
dem Fassen	670	"	=	73,14 %
" Verdecken, Schleifen, Verputzen und Polieren	117	"	=	12,77 %
" Beschneiden und Vergurten	15	"	=	1,64 %
" Verpacken und Kistenbauen	16	"	=	1,75 %
verschiedenen Handwerksarbeiten	20	"	=	2,19 %
überhaupt	916	Personen	=	100,0 %.

Den bei weitem größten Raum im Großbetriebe nimmt also das Fassen der Borsten ein, und zwar das Einziehen. Selbst wenn man die Heimarbeiter ausscheidet, macht die Zahl der mit letzterem beschäftigten Personen über die Hälfte aller im Großetablissement vorhandenen aus, nämlich 50,39 %. Es folgt dann das Verputzen und die Bürstenhölzerfabrikation.

Die verhältnismäßig geringe Zahl der Mischer erklärt sich daraus, daß das in Rede stehende Etablissement eine amerikanische Misch- und Kämmmaschine und eine Maschine „Auf Langzupf", sowie einen Borstenwolf (zum Lockern und Reinigen des Zwickstoßes) aufgestellt hat. Bei kleineren Großbetrieben fällt diese Arbeit mehr ins Gewicht; doch bleibt die Anzahl der Mischer immerhin verhältnismäßig gering. Die große Zahl der Schlosser und Tischler wird erklärlich, wenn man weiß, daß der Betrieb seine Einstanz- und andere ähnliche Maschinen selbst baut[1]. Mit Ausnahme des zweit- und drittgrößten Etablissements fehlen diese Arbeiterkategorien in

[1] Die Tischler fertigen die Modelle der Maschinenteile; eine Eisengießerei wird mit dem Guß beauftragt, und die eigenen Schlosser setzen die Teile zusammen und stellen die Maschine auf.

den übrigen Großbetrieben, ebenso wie die Klempner[1], der Lederkardätschenmacher[2] und Buchbinder. Im allgemeinen spiegeln jedoch die obigen Prozentziffern das Bild eines jeden der Großbetriebe wieder. Die Säle der Einzieherinnen, Verputzer, Verdecker und Polierer sind es vornehmlich, die nächst der Bürstenhölzerfabrik den Etablissements das Gepräge von Großbetrieben aufdrücken.

Ehe zur Schilderung einzelner Produktionsabschnitte in den Großbetrieben übergegangen wird, mag eine Tabelle folgen, die das Geschlecht und die Altersgliederung der Fabrikarbeiter in den großen Bürstenmachereien zur Anschauung bringt.

In Schönheide waren am 1. Mai 1896 Personen beschäftigt[3]

in folgenden Betrieben	im Alter von über 21 Jahr		16 bis 21 Jahr		14 bis 16 Jahr		12 bis 14 Jahr		überhaupt		zusammen
	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.	m.	w.	
a. Bürsten- u. Pinselfabrik	242	40	63	101	32	44	—	—	337	185	522
b. Bürstenfabrik	69	11	37	34	23	19	—	—	129	64	193
c. Bürsten- u. Pinselfabrik	82	4	32	34	22	14	1	2	137	54	191
d. Bürstenfabrik	26	1	18	10	20	6	—	—	64	17	81
e. Bürsten- u. Pinselfabrik	32	7	11	12	6	8	—	—	49	27	76
f. Bürstenfabrik (ohne Bohrerei)	11	13	3	21	—	8	—	—	14	42	56
g. Bürsten- u. Pinselfabrik	14	7	5	5	1	1	—	—	20	13	33
h. Bürstenfabrik	10	4	2	13	1	3	—	—	13	20	33
i. Bürstenfabrik	9	2	6	6	—	3	—	—	15	11	26
k. Bürstenhölzerfabrik .	12	—	5	—	—	—	—	—	17	—	17
l. Bürsten- u. Pinselfabrik	10	—	—	3	—	2	—	—	10	5	15
m. Pinselfabrik	5	—	1	—	1	—	—	—	7	—	7
überhaupt	522	89	183	239	106	108	1	2	812	438	1250
in %. . .	41,8	7,1	14,7	19,1	8,5	8,6	0,1	0,2	65	35	100

Am 1. Mai 1896 waren also in den Etablissements Schönheides überhaupt 1250 Personen beschäftigt, davon waren 438 weiblichen Geschlechts,

[1] Sie fertigen namentlich die Blechzwingen für die Pinselfabrikation.

[2] Es werden zwei Stücke Leder aufeinander geleimt, mit Löchern versehen, eingezogen und mit Leder verdeckt. Diese Kardätschen sehen sehr elegant aus.

[3] Es erschien ratsam, auch die wenigen Schönheider Mittelbetriebe und die daselbst befindliche Bürstenhölzerfabrik in die Tabelle aufzunehmen.

das ſind 35 %. Es ſind nahezu ausſchließlich Einzieherinnen[1]; doch wird auch das Nachputzen maſchinell beſchnittener Bürſten durch weibliche Perſonen beſorgt.

Von den männlichen Perſonen ſtanden im Alter von

12 bis 14	Jahren	1	Perſonen	=	0,12 %
14 „ 16	„	106	„	=	13,05 %
16 „ 21	„	183	„	=	22,54 %
über 21	„	522	„	=	64,29 %
überhaupt		812	Perſonen	=	100,00 %.

Von den weiblichen Perſonen ſtanden im Alter von

12 bis 14	Jahren	2	Perſonen	=	0,45 %
14 „ 16	„	108	„	=	24,66 %
16 „ 21	„	239	„	=	54,57 %
über 21	„	89	„	=	20,32 %
überhaupt		438	Perſonen	=	100,00 %.

Wie die Zahlen zeigen, verſchwinden die weiblichen Perſonen im allgemeinen mit ihrer Verheiratung aus den geſchloſſenen Etabliſſements. Auf dieſe ſocial ebenſo wichtige wie erfreuliche Erſcheinung wurde der Verfaſſer bei ſeinem Aufenthalte in Schönheide bereits mehrfach aufmerkſam gemacht. Die Einzieherinnen bekommen — und das iſt der Grund dafür —, wenn ſie als gewiſſenhaft und zuverläſſig vom Betriebsinhaber erkannt ſind, gern auch lohnende Arbeit mit ins Haus.

Die Bürſtenhölzerfabrikation iſt früher genügend charakteriſiert worden. Die Fourniere aus fremden Edelhölzern (Mahagoni, Nußbaum, Jakarande, Poliſander, Ebenholz, Roſenholz, Zebraholz, Olive und Satin) werden geſchnitten bezogen. Woher war nicht zu ermitteln. Frühere Handelskammerberichte teilen mit: aus Leipzig und Thüringen — alſo von Holzhändlern. Es iſt nicht ausgeſchloſſen, daß die größten Schönheider Fabrikanten gegenwärtig bei ihrem ſtarken Bedarfe an dergleichen Materialien die großen Hamburger Auktionen beſuchen und die Blöcke im Lohnwerk ſchneiden laſſen[2].

Der Weg, den die Bürſte im Großbetrieb nimmt, iſt etwa folgender: Bohrer und Miſcher liefern der Einzieherin das vorgerichtete Rohmaterial. Sie faßt und beſchneidet die Borſten. Darauf wandert die unfertige Bürſte zum Verdecker. Dieſer leimt das Fournier auf. Der Verputzer rundet es ab oder ebnet es, entfernt hervorſpringende Stellen mit dem Schaber, glättet die Oberfläche mit Sandpapier und läßt die ſo bearbeitete Bürſte in den

[1] Man vgl. S. 567.

[2] Man vgl. dazu Paul Voigt, Das Tiſchlergewerbe in Berlin, in dieſen Unterſ. IV, S. 394.

Polierſaal wandern. Der Vergurter ſpannt eventuell ein hanfenes Band über die Mitte derſelben.

Kopfbürſten kommen mit eckigen Stielen zu den Verputzern und bekommen von dieſen erſt die nötige Schweifung und Rundung mittels der Holzraspel. Stark zu rundende Bürſten werden abgeſchliffen.

Schon ſeit Jahren iſt in der Schönheider Bürſteninduſtrie ein ſtarker Mangel an geeigneten Arbeitern und Arbeiterinnen, beſonders Einzieherinnen, fühlbar geweſen. Das hat im Jahre 1888 die größte Fabrik Schönheides und nach ihr auch zwei andere bewogen, einen Verſuch zu machen mit der Aufſtellung von Einſtanzmaſchinen. Es wurden von ihr in dieſem Jahre 4 ſolche Maſchinen in Betrieb geſetzt. Wie viel ſie gegenwärtig beſitzt, iſt nicht zu ermitteln geweſen. Doch ſind nach zuverläſſigen Angaben unter den oben in der Arbeiterſtatiſtik aufgeführten 200 Einzieherinnen des fraglichen Betriebes 40 ſolche auf Maſchine.

Soweit der Sachverhalt zu ermitteln war, ſind zwei Syſteme von Einſtanzmaſchinen in Schönheide im Gebrauch, das erſte, das franzöſiſche, für feine Celluloid-[1], Hartgummi-, Elfenbein-[2] und auch Holzwaren, das zweite nur für mittlere und ordinäre Bürſten[3].

Es ſoll zunächſt das franzöſiſche Syſtem kurz charakteriſiert werden.

Die Maſchine wird durch einen Fußtritt von der Arbeiterin in Aktion verſetzt. Die Bürſtenbrettchen kommen *eingebohrt* — alſo nicht *durch*gebohrt wie bei der Handeinzieherei — vor dieſelbe. Die Maſchine ſtanzt ein kleines Blättchen aus Stahlblech mit einer Ausbuchtung an der Vorderſeite zur Aufnahme des Borſtenbündels und mehreren an beiden Seitenrändern vorſpringenden Spitzen als Widerhaken, die in die cylindriſchen Wände des Bohrloches eindringen und das Bündel feſthalten ſollen. Sie beſorgt ferner die Bündelbildung und Bündelzuführung. Die Borſte muß zu dem Zwecke von den Köpfen und Schwänzen befreit und vertikal auf ein mit Rahmen umgebenes Tiſchchen der Maſchine aufgeſetzt werden. Der weſentlichſte Beſtandteil der letzteren iſt eine horizontal liegende durchbohrte

---

[1] Celluloid wird in Platten bezogen, im Betriebe zu Bürſtenbrettchen zerſchnitten, mittels beſonderer Schleifvorrichtungen (mit Filz bezogener Scheiben) unter Anwendung von Schmirgel und Waſſer in die richtige Form geſchliffen, poliert und gebohrt.

[2] Elfenbein wird — wenigſtens vom größten Betriebe — roh bezogen, geſchnitten, geputzt und gebohrt. Knochen, welcher nicht ſelten an deſſen Stelle tritt, wird zunächſt gekocht, gereinigt und gebleicht und erfährt dann dieſelbe Bearbeitung wie das Elfenbein.

[3] Man vgl. die Lohntallelle auf S. 582.

kleine Glocke, in welche — ebenfalls in horizontaler Richtung — ein Stahlarm bis zur Durchbohrung vordringt. Mitten vor die Glocke wird ein Bündel stehend geführt. Der Stahlarm faßt das gestanzte Blechblättchen am Hinterrande und führt es gegen die Durchbohrung der Glocke vor. Dabei legt sich das Bündel in die Ausbuchtung des Vorderrandes hinein, wird gefalzt und durch die Öffnung der Glocke mitsamt dem Blättchen in das vorgehaltene Bohrloch des Bürstenbrettchens gestoßen. Ein hinter dem Bürstenbrettchen dem Stahlarm entgegenwirkender Hebel dient dabei als feste Unterlage des ersteren. Mit dem Zurückweichen des Hebels zieht sich das eingestanzte Borstenbündel aus der Öffnung der Glocke heraus, während gleichzeitig ein neues Blechblättchen gestanzt und ein neues Bündel vor die Glocke gerückt wird.

Die Arbeiterin hat demnach beim Einstanzen nur zweierlei zu thun: mit beiden Händen das Bürstenbrettchen zwischen Glocke und Hebel zu führen und mit dem Fuße die Maschine in Bewegung zu setzen. Da eingestanzte Bürsten keiner Deckung bedürfen, so kommt die Bürste nahezu fertig aus der Maschine. Sie muß nur noch beschnitten werden.

Namentlich die Celluloidbürsten haben ein elegantes Aussehen. Sie kommen in Malachit-, Blond-, Bernstein- und Elfenbeinimitation in den Handel und haben den entsprechenden englischen Erzeugnissen große Konkurrenz gemacht, zumal diese nur mit einem schwachen Celluloidüberzuge versehen, im übrigen aber aus Holz gefertigt waren[1].

Die zweite Art Einstanzmaschinen für ordinäre und mittlere Bürsten geht am Getriebe[2]. Sie bohrt auf einer Seite Brettchen und stanzt auf der anderen Bündel ein, braucht also stets 2 Brettchen zu gleicher Zeit, die mittels Schrauben in ihrer Lage genau festgehalten werden — ein gebohrtes und ein ungebohrtes. Das Borsten- oder Fiberbündel wird von einem zu einer offenen Öse gebogenen Draht erfaßt, die Enden der Öse geben sich darauf infolge seitlichen Druckes übereinander und werden in die Wände des Bohrloches gestoßen. Ist auf der einen Seite eine Bürste fertig, so ist auf der anderen das Brettchen gebohrt. Beide werden abgeschraubt und das letztere an die Stelle des ersteren gebracht.

Die Arbeiterin, welche die Maschine bedient, hat nur das Umschrauben der Hölzer und das Einlegen der Borsten oder des Fibers zu besorgen. Letzteres muß ziemlich häufig geschehen, da die Maschine nur ein Quantum

[1] Beim Eintrocknen des Holzes sprang vielfach der Überzug ab. S. Handelskammerbericht Plauen von 1890.

[2] Der Verfasser giebt hier nur die Worte seines Gewährsmannes wieder; die Maschine ist ihm wie der ganze Betrieb nicht gezeigt worden.

von 15—20 Bündeln auf einmal zu faſſen vermag. Das Teilen der Borſten in gleichmäßige Bündel verrichtet die Maſchine ſelbſt, ebenſo das Stanzen der notwendigen Drahtöſen. Die Bildung eines Bündels und das Stanzen einer Öſe erfolgen immer gleichzeitig.

Die zuletzt beſchriebene Einſtanzmaſchine bohrt nicht geſchränkt. Deshalb ſtrahlen die Bündel nicht aus, ſondern ſtehen gerade. Auch bei ihr werden die Bürſten nicht gedeckt; man nimmt ſie aus der Maſchine, kanneliert gewöhnlich ihre Rückſeite auf mechaniſchem Wege und poliert oder lackiert ſie leicht.

Da die Ware außerordentlich billig herzuſtellen iſt[1] und in großen Maſſen auf den Markt geworfen wird, ſo wird das Geſchäft in billigen, mit der Hand eingezogenen Sorten gegenwärtig weſentlich erſchwert[2].

---

[1] Man vgl. die Lohntabelle auf S. 582.

[2] Man vgl. den Handelskammerbericht Plauen von 1894. — Ein mir vorliegender illuſtrierter Katalog der Aktiengeſellſchaft für Bürſteninduſtrie (vormals C. H. Rögner, Striegau, & D. J. Dukas, Freiburg i. B.) zu Striegau in Schleſien enthält auf 29 Seiten ein Preisverzeichnis von Maſchinenbürſten. Es ſind aufgeführt

unter Kleiderbürſten	116	Nummern,
„ Nagelbürſten	76	„
„ Haarbürſten	51	„
„ Taſchen- oder Bartbürſten . . .	3	„
„ Schuhbürſten	147	„
„ Schmutzbürſten	9	„
„ Schmier- oder Auftragbürſten . .	10	„
„ Ofenbürſten	8	„
„ Meſſingbürſten	1	„
„ Kardätſchen oder Pferdebürſten .	21	„
„ Scheuer- oder Waſchbürſten . .	40	„
„ Schrubber	2	„

Die Preiſe der verſchiedenen Nummern ſchwankten (ab Fabrik exkl. Emballage):

	pro Groß,		also pro Stück	
bei Kleiderbürſten zwiſchen	19,20— 88,00	Mk.	13,3— 61,1	Pf.
„ Nagelbürſten zwiſchen	7,50— 30,00	„	5,2— 20,8	„
„ Borſten-Nagelbürſten zwiſchen	60,00—117,00	„	41,7— 81,2	„
„ Haarbürſten zwiſchen	24,00— 66,00	„	16,6— 40,0	„
„ Taſchen- oder Bartbürſten zwiſchen . .	9,00— 15,00	„	6,2— 10,4	„
„ Einzelſchuhbürſten zwiſchen	11,00—130,00	„	7,6— 90,3	„
„ Satzſchuhbürſten (je 1 lang, halblang und kurz geſchnitten) zwiſchen	35,00—408,00	„	24,3—283,3	„
„ amerikaniſchen Schuhbürſten zwiſchen . .	28,00—103,00	„	19,4— 71,5	„
„ Schmutzbürſten zwiſchen	11,00— 51,00	„	7,9— 35,4	„
„ Schmier- oder Auftragbürſten zwiſchen .	4,50— 19,50	„	3,1— 13,6	„
„ Ofenbürſten zwiſchen	26,00— 75,00	„	18,1— 52,1	„

Auch für das Beschneiden der Bürsten besitzen die Großbetriebe eine am Getriebe gehende Maschine. Sie besteht aus 2 rotierenden Messern, die scherenartig an einem feststehenden vorbeistreichen. Doch können nur ordinäre Bürsten auf ihr beschnitten werden, da die durch Maschine beseitigten Materialteile nicht weiter in der Bürstenfabrikation verwertbar sind. Übrigens müssen alle durch die Maschine beschnittenen Bürsten mittels Handschere nachgeputzt werden.

Der Einkauf der Borsten und ihrer Surrogate erfolgt in Leipzig und Hamburg bei dortigen Borstenhandlungen. Das Bleichen der Borsten und das Präparieren der Surrogate, insbesondere des Fibers, haben die Großbetriebe selbst in die Hand genommen und zu diesem Zwecke Färbereien, Wäschereien, Trocknereien und Schwefelkästen angelegt, 1887 hatte das größte Etablissement Schönheides 16 Maschinen zur Bereitung von Glanzfiber[1].

Für den Absatz der Großbetriebe ist das Hausierwesen der Gegend von keiner Bedeutung; sie liefern ihre Waren fast ausschließlich an Großhandlungen im In- und Auslande, an Militärverwaltungen und an Exporteure. Während die kleineren Großbetriebe mehr das deutsche Geschäft pflegen, legen die größeren das Schwergewicht auf den Export. Schönheider Erzeugnisse werden in ganz Deutschland, Österreich-Ungarn, England, Skandinavien, Belgien, Spanien, Italien, Rumänien, den Balkanstaaten, Griechenland und der Türkei, Rußland, Süd-, Nord- und Mittelamerika, Südafrika, Ostindien und Australien konsumiert.

Nach der Angabe der Petition vom 15. Dezember 1887 vermitteln für die größte Firma Schönheides den Verkehr mit der Kundschaft 3 Reisende in den europäischen Staaten und 18 sonstige Vertreter in den Haupthandelsplätzen. Die Handelskammerberichte teilen außerdem mit, sie habe in Berlin und Budapest ein Kommissionslager, in Wien und London eine Filiale — letztere mit großem Niederlagshause; die Schweiz, Italien, Frankreich, England und Amerika lasse sie selbst bereisen, und habe die Weltausstellungen von Sydney, Melburne, Porto Allegre, Amsterdam mit Auszeichnung beschickt.

---

	pro Groß		also pro Stück	
bei Messingbürsten zwischen	12,00— 12,00	Mk.	8,3— 8,3	Pf.
" Kardätschen oder Pferdebürsten zwischen .	33,00—186,00	"	22,9—129,1	"
" Scheuer- oder Waschbürsten zwischen . .	13,00— 47,00	"	9,3— 32,6	"
" Schrubbern zwischen	42,00— 48,00	"	29,2— 33,3	"

[1] S. Petition an die Hohe Ständeversammlung, zunächst an die Hohe zweite Kammer des Kgr. Sachsen zu Dresden vom 15. Dezember 1887, S. 8.

Eine zweite Firma hat in Holland und England je einen Vertreter. Andere Firmen überlassen die Handelsgeschäfte den Exporteuren in Hamburg.

Von Jahr zu Jahr ist das englische Geschäft bedeutender geworden; nach England geht gegenwärtig der Hauptzug der Schönheider Ware. London ist der Mittelpunkt dieses Handels; von hier aus trägt das Dampfroß die Schönheider Bürstenwaren in alle größeren Städte Englands und der Kauffahrer in alle Kolonien des Inselreichs.

e. Die Heimarbeit.

Die Mittel- und Großbetriebe lassen gegenwärtig nur die bessere und feine Ware im Etablissement einziehen, die ordinäre wird hinausgegeben in die Arbeiterwohnungen, wo Frauen und Kinder und besonders auch ältere, schwach gewordene Personen damit beschäftigt werden. Im Anfang der 60er Jahre hat man darnach gestrebt, möglichst alle Arbeiter, auch die jugendlichen, ins geschlossene Etablissement zu ziehen. Nur eine Unternehmung hatte 1862 und 1863 noch 18 Arbeiter, meist Kinder, im Armenhause und einige Frauenzimmer außer dem Hause beschäftigt[1]. Es ist nicht möglich gewesen, mit dem Aufblühen des Gewerbes nach dem Erlaß der Gewerbefreiheit an diesem Princip festzuhalten: die Zahl der Arbeiter wurde zu groß und die Gewerbeordnung von 1868 machte die Beschäftigung jugendlicher Personen von unter 12 (später unter 14) Jahren im geschlossenen Etablissement unmöglich. Bereits 1869 beschäftigte das größte Etablissement neben seinen 106 Arbeitern im Betrieb 50 Familien im Hause, dazu die Inwohner des Armenhauses. Nach den Ermittelungen, welche die Handelskammer Plauen um die Mitte des Jahres 1872 angestellt hat, waren damals als Heimarbeiter für fremde Rechnung in der Bürstenindustrie thätig:

	Erwachsene				
	m.	w.	Kinder	zusammen	in %
in Schönheider Hammer	2	—	—	2	0,36 %
„ Schönheide	105	83	87	275	49,02 %
„ Neuheide	18	?	20	38	6,78 %
„ Oberstützengrün . .	15	—	5	20	3,56 %
„ Unterstützengrün . .	5	—	10	15	2,67 %
„ Rothenkirchen . . .	100	—	60	160	28,52 %
„ Wernesgrün . . .	10	4	6	20	3,58 %
„ Wildenau	20	—	11	31	5,53 %
überhaupt	275	87	119	561	100,00 %.

[1] S. Handelskammerbericht von 1862 und 1863.

Die Heimarbeit hat sich danach 1872 bereits über Dörfer ausgedehnt, die selbst gar keine Bürstenmacherei in ihren Gemarkungen hatten.

Im Jahre 1881 beschäftigte das größte Etablissement Schönheides 383 Personen im Betrieb und 200 außerhalb desselben; es waren also 34,3 % der gesamten Arbeiterschaft Heimarbeiter; im Jahre 1887 waren 450 im Betrieb und 4—600 = 47,1—57,1 % außerhalb desselben thätig. Seitdem hat die Zahl der Heimarbeiter eher zu- als abgenommen[1].

Rechnet man 50 % aller durch Mittel- und Großbetriebe beschäftigten Personen auf Heimarbeit und nimmt die für 1872 genannten Dörfer als Sitze derselben an, so ergiebt sich folgendes Bild der Zunahme: Auf 100 Bewohner des Bezirks kamen 1871 5,6 und 1895 10,5[2] Heimarbeiter auf fremde Rechnung. Man findet heute in Schönheide, Neuheide, Stützengrün und Rothenkirchen schwerlich ein Haus, in dem nicht auf fremde Rechnung Bürsten eingezogen werden. Im allgemeinen herrscht die Praxis, daß der Mann in der Fabrik arbeitet, Frau und Kind im Hause. Aber auch eine große Zahl anderer Familien sucht einen Nebenverdienst im Bürsteneinziehen. Selbst Kinder von Familien, die des Nebenverdienstes nicht bedürften, werden zum Zwecke der Ausfüllung ihrer Zeit und der Gewöhnung an Arbeit mit Einziehen beschäftigt. Zumal im Winter, wo Bauhandwerker, Erd- und andere Arbeiter nichts zu thun haben, ist die Zahl der Heimarbeiter auf fremde Rechnung groß.

Der Betrieb im Verlagssystem ist etwa folgender: In der Fabrik wird dem Heimarbeiter das Rohmaterial — Bürstenbrettchen, Borsten oder deren Surrogate zum Einziehen fertig, Draht oder Bindfaden — abgewogen und übergeben. Er trägt das Ganze heim, besorgt das Einziehen, liefert am festgesetzten Termine ab und empfängt seinen Lohn. Das Beschneiden wird in der Fabrik vorgenommen.

Der Verfasser besuchte zum Studium der hausindustriellen Verhältnisse eine kinderreiche Familie in Neulehn, dem höchstgelegenen Ortsteile von Oberstützengrün. Zur Familie gehörten das Elternpaar und 5 Kinder. Sie wohnte zur Miete in einem jener niedrigen Gebirgshäuschen. Die Wohnstube hatte 2 Fenster. Die Wände waren zwar etwas schwarz geworden, aber entbehrten nicht alles Schmuckes: auch das Bild des Kaisers und der Kaiserin hing daran. Betten standen nicht in der Wohnstube. Der Mann

[1] Eine zahlenmäßige Nachweisung hätten die Gewerbebogen der Berufs- und Gewerbezählung von 1895 ermöglicht, doch waren sie zur Zeit der Bearbeitung des Gegenstandes nicht verfügbar.

[2] Die Zahl der Heimarbeiter würde nach obiger Annahme 1438 Personen betragen; s. S. 564 u. 566.

bohrte in einer Fabrik Schönheides Bürstenhölzer, kam also immer erst abends wieder nach Hause. Am vorderen Tisch, nächst dem Fenster, saß die Mutter mit einem 5—6jährigen Mädchen, am hinteren 3 ältere Geschwister von etwa 7, 9 und 12 Jahren. Die Kleinste von etwa 3 Jahren sprang sorgenlos in der Stube umher. Die Mutter klöppelte Haartüll, die Kinder zogen Kardätschen ein „für Flemming in Schönheide". Vor ihnen der Schraubstock mit dem eingezwängten Bürstenbrettchen, auf dem Tisch das Streuzeug von chinesischer Borste mit Fiber gemischt. Die Rechte schob die Drahtschlinge vom Rücken des Brettchens her durch das Bohrloch, die Linke faßte die Borste und legte sie ein und die Rechte zog das Bündel fest, vor dem Einschneiden des Drahtes durch einen fingerlosen Handschuh geschützt. Hei! wie da die Finger flogen!

Die äußerste Reihe, den Mantel, ließen sie rundum frei; den sollte eine geübtere Hand in der Fabrik oder anderwärts in Heimarbeit herstellen, und zwar aus reiner Borste.

Die Kardätschen hatten je etwa 600 Löcher. Das kleine Mädchen neben der Mutter brauchte 2—$2^1/_2$ Stunde zu einer solchen — „je nachdem sie Lust hatte". Etwa 3 wurden täglich vollendet, und viel mehr brachten die Geschwister auch nicht fertig. Da für das Dutzend 11—12 Groschen bezahlt wurden, so verdienten die 4 Kinder tagsüber etwa 1,10—1,20 Mk.

Im Sommer, zur Zeit der Beerenernte, ruht vielfach die hausindustrielle Einzieherei. Weib und Kind geht hinaus in den Wald und sammelt Heidel- und Preißelbeeren, welche die ortsansässigen Beerenhändler in die volkreiche Gegend von Zwickau bringen. Das Beerensammeln ist lohnender als das Bürsteneinziehen — und auch schöner!

Zur näheren Beobachtung der Kinderarbeit in der Hausindustrie veranlaßte der Verfasser in der ersten Knabenklasse der Schule zu Oberstützengrün eine Erhebung über die industrielle Beschäftigung der Schüler. Sie ist in der ersten Novemberwoche 1896 unter Anleitung des Klassenlehrers vorgenommen worden.

Die jüngsten Schüler der Klasse waren zur Zeit der Erhebung $11^3/_4$, die ältesten knapp $14^1/_4$ Jahre alt. Der Schulunterricht erstreckte sich auf folgende Stunden:

M.	D.	M.	D.	Fr.	S.
8—12	8—10	8—12	8—10	8—12	8—10

also auf 18 Stunden pro Woche.

Von den 50 Schülern der Klasse waren 36 in der Bürstenindustrie thätig, also 72 %, und zwar waren sie zumeist mit Einziehen beschäftigt.

Die induſtrielle Arbeitszeit begann in der Regel ſofort nach dem Eintreffen des Kindes im Elternhauſe, ſoweit ſich nicht das Mittageſſen dazwiſchenſchob.

Es waren thätig:

Dienstags, Donnerstags, Sonnabends von	10—12			
und alle Tage der Woche	1—7	3	Kinder =	8,3 %
" " " " "	1—8	12	" =	33,3 %
" " " " "	1—9	6	" =	16,7 %
Dienstags, Donnerstags, Sonnabends	11—12			
und alle Tage der Woche	1—7 resp. 2—8	4	" =	11,1 %
" " " " "	1—8	7	" =	19,4 %
" " " " "	1—9	2	" =	5,6 %
" " " " "	1—10	2	" =	5,6 %
überhaupt		36	Kinder =	100,0 %.

Sonnabends hörten einzelne 1/2, 1, auch 2 und 4 Stunden früher auf; einer war an dieſem Tage des Nachmittags überhaupt nicht beſchäftigt.

Rechnet man die Anzahl der wöchentlichen Arbeitsſtunden in der Induſtrie für den einzelnen genau aus, ſo ergiebt ſich folgendes Bild:

Es arbeiteten pro Woche

2	Schüler je	38 Stunden	=	76 Stunden
2	" "	39 "	=	78 "
2	" "	41 "	=	82 "
2	" "	42 "	=	84 "
1	"	43 "	=	43 "
2	" "	44 "	=	88 "
3	" "	45 "	=	135 "
2	" "	46 "	=	92 "
3	" "	47 "	=	141 "
1	"	47 1/2 "	=	47 1/2 "
7	" "	48 "	=	336 "
2	" "	50 "	=	100 "
1	"	51 "	=	51 "
1	"	52 "	=	52 "
3	" "	54 "	=	162 "
2	" "	57 "	=	114 "
36	Schüler			1681 1/2 Stunden
1	"	im Durchſchnitt .		46,7 "

In und außer der Schule war alſo der Schüler im Durchſchnitt wöchentlich reichlich 64 Stunden beſchäftigt; das iſt täglich 10 2/3 Stunden.

Es verdienten nach den Erhebungen pro Woche

2	Schüler	je 1,00 Mk.	=	2,00 Mk.
2	"	" 1,20 "	=	2,40 "
3	"	" 1,50 "	=	4,50 "
1	"	1,60 "	=	1,60 "
2	"	" 1,80 "	=	3,60 "
13	"	" 2,00 "	=	26,00 "
1	"	2,20 "	=	2,20 "
9	"	" 2,50 "	=	22,50 "
2	"	" 3,50 "	=	7,00 "
35[1]	Schüler			71,80 Mk.
1	"	im Durchschnitt		2,05 "

Da pro Woche im Durchschnitt 46 Stunden gearbeitet wird, so kommt auf die Stunde ein Durchschnittslohn von 4,5 Pf. Die 13 Kinder, welche je 2 Mk. Wochenverdienst erzielten, arbeiteten zusammen 601½ Stunde, verdienten also pro Stunde 4,3 Pf. Die 9 Kinder mit je 2,50 Mk. Wochenverdienst arbeiteten 430 Stunden, verdienten also 5,2 Pf. pro Stunde. Die 2 Kinder mit je 3,50 Mk. Wochenverdienst arbeiteten 83 Stunden, verdienten also 8,4 Pf. pro Stunde.

f. Der Absatz der Produkte.

Noch heute sind für die erzgebirgische Bürstenindustrie die Hausierer von nicht geringer Bedeutung. Nicht allein, daß sie für die kleinen Betriebe den gesamten Absatz bewirken, sie tragen auch wesentlich zu dem Flor der mittleren Betriebe bei. Diese haben freilich bereits auch über den Hausierer hinweg durch Reisen der Inhaber direkte Geschäftsverbindungen mit dem stehenden Handel angeknüpft. Größere Betriebe senden Reisende aus oder exportieren, oder thun beides. Der Export vornehmlich hat die großen Häuser Schönheides entstehen lassen, Stützengrün hat vor kurzem erst damit begonnen.

Über den Hausiervertrieb stehen mir folgende Einzelheiten zur Verfügung. Mit Bürsten handelten im Jahre 1896

in	Wildenau . . .	58 Hausierer
"	Rothenkirchen. .	58 "
"	Stützengrün . .	141 "
"	Neuheide . . .	12 "
"	Schönheide. . .	40 "
	Zusammen	309 Hausierer

[1] Auf einem Erhebungsbogen war der Verdienst nicht angegeben.

Davon kaufen nur 6 Stützengrüner, 6 Schönheider und 10 Rothenkirchner ihre sämtliche Ware.

Wildenau produziert jährlich für etwa 200000 Mk. Waren. 75 % derselben werden durch Hausierer vertrieben, 25 % an die Kaufleute versandt. Eine Firma mit 19 im Betrieb beschäftigten Personen findet nahezu ihren gesamten Absatz durch Hausierer. Für die andere Firma mit 22 im Betrieb beschäftigten Personen geht der Chef selbst alljährlich im August und September etwa 5 Wochen hinaus auf Reisen.

In Rothenkirchen hat die größte Firma 2 Reisende. Alle anderen sind fast ausschließlich auf den Vertrieb der Produkte durch Hausierer angewiesen.

Von den 11 mittleren und kleineren Firmen Stützengrüns exportieren 2, eine mit 37 und eine mit 10 im Etablissement beschäftigten Personen. Eine Firma mit 17 Arbeitern im Betriebe hat auch direkten Absatz an Handelshäuser, wiewohl niemand derselben regelmäßig reist. Die übrigen sind auf Hausierer angewiesen.

In Neuheide giebt es keine vom Hausierhandel losgelösten Bürstenproduzenten. Sie beziehen namentlich auch die Märkte.

In Schönheide exportieren von den 11 in Betracht kommenden Firmen die 5 größten. Die 6 anderen lassen reisen.

Die mehrfach citierte Petition an die Ständeversammlung von 1887 berichtet auf S. 8 über den Flemmingschen Betrieb: „Den Verkehr mit der Kundschaft vermitteln 3 Reisende in den europäischen Staaten und 18 sonstige Vertreter in den Haupthandelsplätzen." Namentlich stehen mit den größeren Betrieben des Erzgebirges Versandgeschäfte und Engroshandlungen der großen Städte Deutschlands (in Leipzig und Chemnitz z. B. Kurzwarenhandlungen en gros) in Verbindung.

Von Interesse sind besonders die Absatzformen des Hausierhandels und des Exportes. Ihrer sei darum etwas eingehender gedacht.

Die Hausierer nehmen im allgemeinen ihre Waren auf Umschlagskredit; sie handeln auf eigene Rechnung und begleichen bei ihrer Heimkehr die Schulden. Je nach Größe des Betriebes ziehen die Hausierer mit Pferd und Wagen in die Ferne, oder tragen ihre Ware am Riemen und im Hausierkorb auf der Schulter und in der Hand. Erstere gehen gemeiniglich weiter als letztere, bleiben auch bedeutend länger (bis zu 1/4 oder 1/2 Jahr) auf der Reise. Letztere kehren oft schon nach 8 Tagen oder gar noch kürzerer Zeit in die Heimat zurück. Im allgemeinen hat jeder Hausierer seinen „Strich" und in diesem einen centralen Punkt zum Aufbewahren der Vorräte, seine Niederlage. Das ist nichts anderes als eine Kammer oder ein

Winkel mit der Warenkiste. In engeren oder weiteren Schleifen durchzieht der Hausierer seinen Kundenkreis von diesem Stützpunkt aus, immer und immer wieder zu ihm zurückkehrend.

Wer seinen Strich nicht weit von der Heimat hat, der hat auch seine Niederlage zu Hause. Er zieht am Montag oder Dienstag aus und kehrt am Sonnabend zurück, um den Sonntag im Kreise der Seinen zu verleben. Andere haben ihre Niederlage in der Ferne in einem inmitten ihres Kundenkreises gelegenen Gasthofe. In großen Städten mieten sich die Hausierer auch bei Privatleuten ein. An die Niederlage gelangen die Warennachsendungen, wenn der Hausierer desassortiert ist, durch die Eisenbahn.

Wildenau und teilweise Rothenkirchen beherbergen die kapitalkräftigeren Hausierer; sie ziehen mit Pferd und Wagen hinaus, zum Teil ins „Sächsische", zum Teil ins „Altenburgische" und besonders ins „Preußische". Die Stützengrüner, Schönheider und Neuheider Handelsleute entbehren meist eines Transportmittels und überschreiten kaum die sächsische Grenze. Die letzteren beziehen namentlich auch Märkte (Leipzig, Zwickau u. s. w.).

Zur Vertretung ihrer Interessen haben sich die Hausierer von Ober- und Unterstützengrün zusammengeschlossen; der Verein führt den Namen „Handelsverein für Ober- und Unterstützengrün". Er ist zu Weihnachten 1891 gegründet und bezweckt „ein engeres Aneinanderschließen selbständiger, dispositionsfähiger Gewerbetreibender zur gemeinschaftlichen Förderung gewerblicher und bürgerlicher Interessen und Rechte, ganz besonders für den Gewerbebetrieb im Umherziehen, unter Beobachtung einer gänzlichen Fernhaltung von politischen Tendenzen".

Im Export wetteifert Deutschland mit Frankreich und England.

Der Weltmarkt liegt so, daß Frankreich die feine Ware liefert, England die gute und solide, Deutschland die ordinäre und billige.

Die größte Firma Schönheides hat Amerika und England selbst bereisen lassen und so die Pfade für das siegreiche Vordringen der erzgebirgischen Konkurrenz geebnet. Heute gehen nicht selten auch an kleinere Betriebe Anfragen aus England direkt ein.

Eingehendere Nachrichten über den Export sind kaum zu erlangen gewesen. Ich bin in Bezug auf denselben mehr auf Gerüchte als sichere Auskünfte angewiesen gewesen.

Die größte Firma Schönheides gab vor, die kaufmännische Leitung des Exports selbst in der Hand zu haben, während die von mir besuchten anderen Herren erklärten oder wenigstens durchblicken ließen, daß sie den Weg ihrer Produkte nur bis zum Exporteur in Hamburg, Berlin oder Amsterdam

überwachen und mit ihm allein verrechnen. Den Weltmarkt zu überwachen und Abſatzgebiete zu erſchließen überlaſſen ſie dem Exporteur, der ſeine Geſchäfte auf eigene Rechnung treibt.

In Leipzig iſt mir über den Gegenſtand mitgeteilt worden: Es geht faſt alles nach London. Die großen Handelshäuſer dieſer Stadt ſtreuen die Schönheider Produkte in alle Welt aus.

„Wo man auf kolonialen Boden in der Ferne ſeinen Fuß ſetzt," ſagte mein Gewährsmann, „da findet man engliſche Niederlaſſungen und die engliſche Sprache; nur hie und da ſteht einmal ein deutſches Haus. Beobachten Sie einmal die Zahl der durch den Suezkanal gehenden engliſchen Schiffe und die der Schiffe anderer Nationen, ſo begreifen Sie, wie viel der deutſche Exporteur gegenüber jenen Londoner Handelshäuſern an Bedeutung im Welthandel zurückſteht."

Ich citiere an dieſer Stelle noch eine Zeitungsnotiz vom 13. Mai 1894.

„Aus dem Erzgebirge. Die Bürſten- und Pinſelinduſtrie, die ehemals nur auf die Hausinduſtrie angewieſen war, weiſt jetzt im Erzgebirge und Vogtlande ſchon 20 Fabrikbetriebe mit gegen 1100 Arbeitern auf, hat aber außerdem noch viele Arbeiter, die im Hauſe thätig ſind. Der Hauptſitz dieſer Induſtrie iſt Schönheide, dann folgt Rothenkirchen. Einſtmals zogen die Bürſtenleute des Erzgebirges mit ihren Waren von Haus zu Haus, jetzt werden die Artikel ſchon in alle Welt hinausgeſandt. Bemerkenswert dabei iſt, daß von hier aus im erſten Vierteljahr 1894 für 1181 Doll. Bürſtenwaren nach den Vereinigten Staaten gingen, wogegen im gleichen Zeitraum von 1893 nur für 979 Doll. dahin geſandt worden waren. Gegen 1892 bleibt die Ausfuhr allerdings immer noch um ca. 50 % zurück. Auch nach anderen Ländern iſt der Abſatz befriedigend. Es wurden nämlich ins Ausland verſandt im erſten Vierteljahr an Bürſtenbinderwaren:

	1893 Dopp.-Ctr.	1894 Dopp.-Ctr.	Ausfuhrwert 1894 ℳ
grobe	2768	2651	1 060 000
feine	1439	1604	3 208 000
unvollſtändig deklariert.	15	5	3 000
Summa	4222	4260	4 271 000

Die kleine Steigerung der Ausfuhr um 38 D.-Ctr. oder 1 % iſt ja nicht bedeutend, aber in ſo geſchäftsſtiller Zeit iſt das Ergebnis immerhin erfreulich; England erhielt von der Geſamtausfuhr der erſten 3 Monate 1894 allein 2290 D.-Ctr. oder 53 %, während ſich die Vereinigten Staaten mit

171 D.-Ctr. oder 4 % begnügten. Ihnen voran stehen noch die Niederlande mit 407 D.-Ctr. oder 9 %."

g. Lohn- und Wohnungsverhältnisse.

Das in diesem Abschnitte untergebrachte Material ist ausschließlich in Schönheide gesammelt und charakterisiert specifisch Schönheider Verhältnisse.

Kistenbauer, Tischler, Klempner, Schlosser, Pfostenschneider, Drechsler, Fraiser, Verdecker, Vergurter, Lederkardätschenmacher, Verpacker erhalten Wochenlohn; sonst ist Stücklohn das übliche.

Es erhalten:

Verputzer für Kardätschen, Kleiderbürsten 2c.	per	Dtzd.	0,08—1,20 Mk.
" Haarbürsten 2c.	"	"	0,35—1,00 "
Schleifer	"	"	0,01—0,04 "
Polierer für Kardätschen 2c.	"	"	0,46—0,60 "
" Haarbürsten 2c.	"	"	0,40—0,80 "

In der Verputzerei und Poliererei vergeben die Werkführer dieser Abteilungen die Arbeiten zu den angeführten Löhnen; die Werkführer selbst erhalten vom Fabrikanten einen gewissen Prozentsatz mehr, da sie an den abgelieferten Bürsten noch kleine Nacharbeiten verrichten, ein Käntchen anbringen und dergl.

Bohrer erhalten	per	1000	Loch	0,10—0,16 ℳ
Mischer " für chinesische Borsten auf Hand	"		kg	0,09 "
" " " Sekunda-Borste	"		"	0,12 "
" " " Pinsel-Borsten	"		"	0,16 "
Pecher "	"	1000	Loch	1,50—2,50 "
Pinselmacher " auf Firnißpinsel	"		Dtzd.	0,10—0,50 "
" " " Ringpinsel	"		"	0,50—1,00 "
Einzieher " " Hand für Kardätschen, Kleiderbürsten 2c.	per	1000	Bündel	0,45—0,60 ℳ
Einzieher " " Hand für Haarbürsten	"	1000	"	0,50—0,60 "
" " " " " Speichen- und Wagenbürsten	per	1000	Bündel	1,00 ℳ
Einzieher " " Maschine für gewöhnliche Bürsten	per	1000	Bündel	0,04—0,10 ℳ
Einzieher " " Maschine für Faßbürsten, Schropper	per	1000	Bündel	0,15 ℳ
Einzieher " " Maschine für Celluloid- und Elfenbeinbürsten	per	1000	Bündel	0,18—0,24 ℳ
Abschneider " " Maschine	"		Dtzd.	0,01—0,05 "
Nachputzer "	"		"	0,01—0,06 "

Da ein Pecher pro Tag 1000—1500 Loch pecht, so beträgt sein Wochenverdienst 9—22,50 Mk. Eine Einzieherin auf Maschine bringt es

durchschnittlich auf 8—9 Mk. pro Woche. Eine solche auf Hand zieht in Kardätschen, Kleider- und Haarbürsten tagsüber 3000 Bündel ein; das giebt einen Wochenverdienst von 8,10—10,80 Mk., in Speichen- und Wagenbürsten 2000 Bündel; das giebt pro Woche 12 Mk.. Andere Wochenverdienste haben sich nicht feststellen lassen.

Um einen Vergleich der Schönheider Lohnverhältnisse mit denen anderer Bürstenmachereien zu ermöglichen, sollen die Ergebnisse der statistischen Erhebung im Bürsten- und Pinselmachergewerbe im Jahre 1890[1], veranstaltet vom Unterstützungsverein der Bürsten- und Pinselmacher Deutschlands[2], herangezogen werden.

Darnach wurde bezahlt für das Bohren pro 1000 Loch in

Augsburg	0,20 ℳ	Kiel	0,25—0,35 ℳ
Braunschweig	0,27½ „	Königsberg	0,20—0,25 „
Bruchsal	0,25 „	Lübeck	0,15—0,20 „
Borkenheim	0,30 „	München	0,10—0,30 „
Burg	0,07—0,30 „	Mühlheim	0,28 „
Berlin	0,15—0,25 „	Memmingen	0,20 „
Kassel	0,35 „	Münster	0,30 „
Köln	0 25—0,30 „	Neu-Ruppin	0,10—0,12½ „
Düsseldorf	0,30 „	Neustadt a. O.	0,15 „
Dresden	0,25—0,40 „	Offenbach	0,30 „
Dortmund	0,25 „	Gr. Ottersleben	0,20 „
Elmshorn	0,32 „	Osnabrück	0,26 „
Emden	0,30—0,40 „	Pforzheim	0,30 „
Eßlingen	0,17 „	Quakenbrück	0,22 „
Freiberg i. S.	0,06—0,10 „	Schönbeck a. E.	0,30 „
Frankfurt a. M.	0,20—0,30 „	Schwerin	0,25 „
Glückstadt	0,25 „	Schwelm	0,28 „
Gelnhausen	0,14 „	Wettersleben	0,20 „
Goslar	0,20 „	Zittau i. S.	0,16 „
Harburg	0,18—0,30 „	**Schönheide i. E.**	**0,10—0,16** „
Hamburg und Altona	0,32 „		

Im Durchschnitt wurden in den genannten 40 Städten für 1000 Loch zu bohren bezahlt 24 Pf., Schönheide bezahlt im Durchschnitt 13 Pf., also nur 54 % des Durchschnittslohns jener Orte. Nicht so groß sind die Unterschiede bei der Einzieharbeit. Es wurden bezahlt für das Einziehen per 1000 Loch in

[1] Die Löhne sind in der Hauptsache heute noch dieselben.

[2] Das ist die Organisation der Gehilfen. Da die Schönheider Zahlen auch von Arbeitern herrühren, so ergiebt sich die Möglichkeit ihrer Vergleichung mit denen der statistischen Erhebungen von selbst.

Apolda	0,80 ℳ	Heidelberg	0,60—0,80 ℳ
Augsburg	0,60—0,90 „	Helmstadt	0,70 „
Braunschweig	0,80—1,00 „	Harburg	0,50—0,70 „
Bremen	0,80 „	Hamburg und Altona	0,95—1,00 „
Bretten	0,70—0,80 „	Kiel	0,75—0,90 „
Bruchsal	0,70 „	Königsberg	0,60—0,70 „
Bockenheim	1,00 „	Leipzig	0,80—0,90 „
Borkenheim	0,75 „	Lübeck	0,50—0,60 „
Burg	0,60—0,70 „	München	0,80—0,90 „
Berlin	0,60—1,00 „	Magdeburg	0,85 „
Chemnitz	0,70—0,75 „	Meißen	0,60 „
Cassel	0,80—1,00 „	Mühlheim	0,65—0,70 „
Cöln	0,50—0,75 „	Memmingen	0,60—0,70 „
Düsseldorf	0,75 „	Münster	0,50—0,75 „
Dresden	0,90—1,30 „	Neu-Ruppin	0,50 „
Dortmund	0,60 „	Neustadt a. O.	0,60 „
Elmshorn	0,85 „	Offenbach	0,70 „
Emden	0,60—0,80 „	Osnabrück	0,70 „
Eßlingen	0,70—0,80 „	Pforzheim	0,70—1,00 „
Freiberg i. S.	0,60 „	Quakenbrück	0,75 „
Frankenberg	0,55 „	Quedlinburg	0,60 „
Frankfurt a. M.	0,55—0,70 „	Schönbeck a. E.	0.70 „
Gera	0,70 „	Schwerin	0,75 „
Glückstadt	0,70—0,80 „	Schwelm	0,70 „
Gelnhausen	0,40—0,60 „	Zittau i. S.	0,65—0,75 „
Goslar	0,70 „		

In den 51 Städten wurden 1000 Bündel einzuziehen mit durchschnittlich 73 Pf. bezahlt. In Schönheide verdient der Einzieher durchschnittlich für dieselbe Arbeit (Kardätschen, Kleider- und Haarbürsten in Rechnung gezogen) 53 Pf.; das sind 72,6 % des Durchschnitts jener Städte. Es ist dabei aber nicht zu vergessen, daß für Schönheide nicht die weit geringeren Löhne für ordinäre Bürstenwaren in Rechnung gezogen worden sind.

Es wurden bezahlt für 1000 Bündel zu pechen in

Apolda	1,60 ℳ	Cöln	1,40—1,60 ℳ
Augsburg	1,55 „	Düsseldorf	1,50 „
Braunschweig	1,75—2,00 „	Dresden	1,80—2,25 „
Bremen	1,80 „	Dortmund	1,35 „
Bretten	1,60 „	Elmshorn	1,85 „
Bruchsal	1,60 „	Emden	1,60 „
Bockenheim	2,10 „	Eßlingen	1,40 „
Borkenheim	1,90 „	Freiberg i. S.	1,20 „
Burg	1,75—2,00 „	Frankenberg	1,50 „
Berlin	1,60—2,00 „	Frankfurt a. M.	1,70 „
Chemnitz	1,50 „	Gera	1,50 „
Cassel	1,75 „	Glückstadt	1,50—1,70 „

Gelnhausen	1,30 ℳ	Memmingen	1,50 ℳ
Goslar	1,50 „	Münster	1,50 „
Helmstadt	1,60 „	Neu-Ruppin	1,10 „
Harburg	1,40—2,00 „	Neustadt a. O.	1,10 „
Hamburg und Altona	1,85—2,00 „	Offenbach	1,60 „
Kiel	1,80 „	Osnabrück	1,50 „
Königsberg	1,50—1,60 „	Pforzheim	1,60 „
Leipzig	1,60—1,80 „	Quakenbrück	1,50 „
Lübeck	1,80 „	Quedlinburg	1,20 „
München	1,80—2,25 „	Schönbeck a. E.	1,75 „
Magdeburg	1,75 „	Schwerin	1,60 „
Meißen	1,50 „	Schwelm	1,60 „
Mühlheim	1,50 „	Zittau i. S.	1,30—1,60 „

In obigen 50 Städten verdienten im Durchschnitt die Arbeiter für 1000 Bündel zu pechen 1,61 Mk.; in Schönheide zahlte man 1,50—2,50[1] Mark. Bei den weiten Grenzen dieser Angabe und da sich dieselbe nur auf bessere Sorten bezieht, ist ein Vergleich ausgeschlossen.

Es wurde bezahlt für das Kilogramm zu mischen in

Augsburg	0,34—0,42 ℳ	Helmstadt	0,36 ℳ
Braunschweig	0,30—0,36 „	Harburg	0,40 „
Bremen	0,36 „	Hamburg und Altona	0,40—0,50 „
Bretten	0,24—0,40 „	Kiel	0,30—0,40 „
Bruchsal	0,40 „	Königsberg	0,30—0,40 „
Bockenheim	0,32 „	Leipzig	0,40—0,60 „
Burg	0,28 „	Lübeck	0,40 „
Berlin	0,40 „	München	0,36 „
Chemnitz	0,26 „	Magdeburg	0,40 „
Cassel	0,30—0,36 „	Meißen	0,40 „
Cöln	0,36—0,44 „	Mühlheim	0,26 „
Düsseldorf	0,36 „	Memmingen	0,24 „
Dresden	0,40 „	Münster	0,22—0,40 „
Dortmund	0,20 „	Neu-Ruppin	0,20 „
Elmshorn	0,38 „	Neustadt a. O.	0,20 „
Emden	0,30—0,40 „	Offenbach	0,28—0,32 „
Eßlingen	0,28 „	Osnabrück	0,36—0,40 „
Freiberg i. S.	0,20—0,24 „	Pforzheim	0,30 „
Frankenberg	0,30 „	Quakenbrück	0,20—0,30 „
Frankfurt a. M.	0,24—0,30 „	Quedlinburg	0,25 „
Glückstadt	0,20—0,30 „	Schönbeck a. E.	0,40 „
Gelnhausen	0,20 „	Schwerin	0,20—0,40 „
Goslar	0,26—0,36 „	Schwelm	0,28 „
Heidelberg	0,24 „	Zittau i. S.	0,16—0,30 „

[1] In den Handwerksbetrieben von Stützengrün verdient ein Pecher wöchentlich 11—12 Mk.; seine Leistungsfähigkeit ist sicher noch etwas höher als die des Schönheider Arbeiters, da er wesentlich ordinäre Artikel produziert. Vgl. S. 563.

In obigen 48 Städten verdienten im Durchschnitt die Arbeiter für das Kilogramm zu mischen 32 Pf. Schönheide bezahlt 12,5 Pf. im Durchschnitt pro Kilogramm, das sind noch nicht 40 % des Durchschnittslohns jener Städte.

Es zahlte also Schönheide

für Bohren . .	46 %
„ Einziehen .	27 %
„ Mischen . .	60,9 %

im Durchschnitt weniger Lohn als die zum Vergleich herangezogenen Städte. Dabei sind die für noch weit niedrigere Sätze arbeitenden Heimarbeiter auf fremde Rechnung außer Betracht gelassen. Es ist damit der Schlüssel zum Verständnis der Entwicklung der Schönheider Industrie gegeben: die schlechten Lohnverhältnisse haben ihre ungeahnte Blüte heraufgeführt. — Der erzgebirgische Arbeiter ist ein fleißiger, zäher und außerordentlich genügsamer Mann!

Von den Schönheider Bürstenfabrikarbeitern sind 45 ansässig, das sind — wenn man zur Berechnung die bei der Fabrikarbeiterzählung vom 1. Mai 1896 ermittelten männlichen Arbeiter im Bürstenfache überhaupt (812) heranzieht — 5,54 %. Sie haben in der Regel auch etwas Feld und eine Kuh oder Ziege. Die übrigen wohnen zur Miete. Von diesen haben noch etwa 30 Arbeiter kleine Ackerstreifen zur eigenen Bewirtschaftung gepachtet, welche sie mit Kartoffeln belegen.

Für seine Arbeiter hat bisher ein Fabrikant in Schönheide Arbeiterwohnhäuser bauen lassen. Je 4 sind zu einem Blocke zusammengebaut; es existieren im ganzen zwei Blöcke. Die Häuser liegen gesund am Berge und enthalten im Parterre, 1. Stock und unter Dach je eine große geräumige Wohnstube mit einer daran befindlichen großen Schlafkammer, welche, da sie länger ist als die Wohnstube, mitunter durch Bretterverschlag geteilt ist. Unter Dach hat die Schlafkammer schräge Decke. Zu jedem Logis gehört außerdem ein verschließbarer Kellerraum für Kohlen, Holz u. s. w. Die Bewohner dieser Häuser sind sehr zufrieden mit der Einrichtung.

Ein anderer der Schönheider Fabrikanten hat eine große Anzahl vorhandener Häuser, besonders in der Nähe seiner Fabrik, zusammengekauft. Er vermietet sie zwar nicht ausschließlich, doch vorwiegend an seine Arbeiter. Die Häuser sind von älterer Bauart, nicht zusammenhängend, meist ohne Garten, ein- und zweistöckig. Jede Familie ist im Besitz einer Wohnstube — im Parterre oder dem 1. Stocke — und einer Schlafstube bezw. Kammer (gewöhnlich unter Dach); dazu kommt etwas Kellerraum, Holz- und Kohlen-

schuppen. Die Anzahl der in einem Hause befindlichen Logis schwankt zwischen 1 und 24. Nur in Ausnahmefällen wird die Wohnstube — das Kanapee — zum Schlafen benutzt.

Der Inhaber eben dieser Wohnhäuser hat für seine Arbeiter auch eine Konsumabteilung geschaffen. Er kauft die Waren in großen Posten ein und hat für den Verkauf eines seiner Gebäude einrichten lassen. Der Abteilung steht ein von ihm engagierter Kaufmann vor. Die Konsumabteilung soll den Arbeitern des Etablissements einen möglichst billigen Bezug der Materialwaren ermöglichen. In der That betrugen die Preisunterschiede gegenüber dem stehenden Handel nach den eingezogenen Erkundigungen mitunter 30 bis 40 %. Auch werden den Arbeitern 5 % Rabatt auf entnommene Waren gewährt, der zu Weihnachten zur Auszahlung gelangt. Die Preise der Materialwaren sind im betreffenden Ortsteile durch die Konsumabteilung ganz bedeutend herabgedrückt worden, beispielsweise der des Pfundes Stärkemehl von 24 auf 16 Pf.

6. Die Organisation der in der Bürsten- und Pinselindustrie Deutschlands beschäftigten Personen.

Die Anfänge einer Organisation unter den Bürsten- und Pinselmachern Deutschlands reichen bis in die Mitte der achtziger Jahre zurück. Auf Anregung eines Hamburger Bürstenmachergehilfens, Namens Puls, traten im Jahre 1884 die Berufsgenossen von Hamburg, Dessau, Magdeburg, Leipzig und anderen Orten zum „Unterstützungsverein der Bürsten- und Pinselmacher Deutschlands" zusammen. Die Wahrung und Förderung der Interessen seiner Mitglieder suchte der Verein zu erreichen durch Unterstützung der Mitglieder auf der Wanderschaft sowie der arbeitslosen verheirateten Mitglieder, durch Errichtung von Arbeitsnachweisen, wenn möglich eines Centralarbeitsnachweises, durch Regelung des Herbergswesens und durch Pflege der Berufsstatistik. Mitglied konnte jeder in Deutschland arbeitende Bürsten- und Pinselmacher werden, auch solche, welche das Gewerbe nicht vollständig gelernt hatten. Sitz des Vereins wurde Hamburg. In allen Orten mit mindestens vier Vereinsmitgliedern entstanden Filialen. Da sich der Süden, insbesondere Nürnberg und Freiburg ablehnend verhielt, so beschränkte sich die Organisation in der Hauptsache auf Norddeutschland. 1888 waren Filialen vorhanden in: Apolda, Braunschweig, Cassel, Chemnitz, Dresden, Emmerich, Eisleben, Frankfurt a. M., Gelnhausen, Hamburg, Hannover, Halberstadt, Köln a. R., Kiel, Leipzig, Magdeburg, Neu-Ruppin, Ohligs, Osnabrück, Quakenbrück, Quedlinburg, Stargard i. P., Stuttgart, Unna.

Jedes dem Verein beitretende Mitglied hatte 1 Mk. Eintrittsgeld und 50 Pf. Monatsbeitrag zu zahlen und erwarb dadurch nach einer gewissen Karenzzeit das Recht auf Unterstützung. Die Bestimmungen über die Wanderunterstützung waren folgende: Jedes Mitglied, welches mindestens drei volle Monate, vom Tage des Beitritts an gerechnet, dem Verein angehört, die fälligen Beiträge mit Einschluß des Monats, an welchem es außer Arbeit tritt, bezahlt hat, und sich innerhalb Deutschlands auf der Reise befindet, um Arbeit zu suchen, erhält Unterstützung. Zur Erhebung der Unterstützung werden bei der Abreise Reiselegitimationen verabfolgt. Die Unterstützung beträgt für jede in gerader Richtung zurückgelegte Meile 15 Pf., jedoch im Höchstbetrage in jeder Filiale 2 Mk. Halbe Meilen werden nicht bezahlt. Die Wanderunterstützung wird nur für höchstens 250 Meilen gewährt und kann in einunddersel ben Filiale innerhalb 6 Monaten nur einmal erhoben werden. Mitglieder, welche 250 Meilen bezahlt erhielten, werden erst dann wieder bezugsberechtigt, wenn sie 26 Wochen gearbeitet und gesteuert haben.

Die Festsetzungen über die Arbeitslosenunterstützung lauteten: Verheiratete arbeitslose Mitglieder, welche dem Verein zwei Jahre ununterbrochen angehören und während dieser Zeit Wanderunterstützung nicht erhalten haben, erhalten Unterstützung am letzten Arbeitsorte. Die Unterstützung dauert bis zu 6 Wochen à 7 Tage und beträgt pro Woche 6 Mk. Für Arbeitslosigkeit unter 4 Tagen wird keine Zahlung geleistet. Wer eine Arbeit am Wohnorte, deren Annahme von seinem Willen abhängt, nicht annimmt, oder deren Annahme versäumt, verliert die Unterstützung. Mitglieder, welche 6 Wochen lang unterstützt wurden, werden erst dann wieder bezugsberechtigt, wenn sie 26 Wochen gearbeitet und die fälligen Beiträge bezahlt haben.

Im Jahre 1887 betrugen bei einer Gesamteinnahme in den Filialen von 2295,82 Mk. die Gesamtausgaben daselbst

an Wanderunterstützung	1144,09 Mk.
an Arbeitslosenunterstützung	64,00 „
in Summa . .	1208,09 Mk.

Die Regelung der Unterstützungen nahm im Statut des Vereins den breitesten Raum ein. Dem Herbergswesen und Arbeitsnachweis waren nur zwei kurze Paragraphen gewidmet: Jede Filiale ist gehalten, für die reisenden Mitglieder eine Herberge zu errichten. Jede Filiale hat einen Arbeitsnachweis zu führen, derselbe ist möglichst mit der Herberge zu verbinden.

Man erkennt, daß die Wirksamkeit des Unterstützungsvereins in der Hauptsache auf zweierlei hinauslief: den Ausgleich von Angebot und Nach-

frage auf dem Arbeitsmarkte zu befördern[1] und die Mitglieder bei Arbeitslosigkeit vor der bittersten Not zu bewahren.

Durch den § 152 der Gewerbeordnung war den gewerkschaftlichen Vereinigungen Deutschlands die gesetzliche Basis für ein Zusammenwirken in Lohn- und ähnlichen Fragen gegeben worden. Auf seiner zweiten außerordentlichen Generalversammlung am 10. und 11. Juni 1889 in Kassel nahm daher der Unterstützungsverein eine Revision der Statuten vor. Die Beratungen ergaben als Resultat einen Zusatz zu § 1 des Statutes, den Zweck des Vereins betreffend, in folgendem Wortlaute: Erzielung möglichst günstiger Lohn- und Arbeitsbedingungen auf gesetzlichem Wege (§ 152 der Gewerbeordnung).

Der Sitz des Vereins wurde Berlin. Zur Durchführung obigen Zusatzes gelangten noch zwei andere Paragraphen zur Annahme: „Werden Mitglieder infolge ihres Eintretens für die Vereinsgrundsätze zur Abreise genötigt, so kann mit Genehmigung des Vereinsvorstandes die Unterstützung ohne Rücksicht auf die Dauer der Mitgliedschaft sofort eintreten." — „Ist die Arbeitslosigkeit (verheirateter Mitglieder) infolge Einführung oder Aufrechterhaltung der mit den Arbeitgebern vereinbarten Lohn- und Arbeitsbedingungen eingetreten, so wird diese Unterstützung (6 Mk. pro Woche) ohne Rücksicht auf die Dauer der Mitgliedschaft bis zu 6 Wochen gezahlt." — Das neue Statut trat am 20. Februar 1890 in Kraft.

Die kühl ablehnende Haltung, die der Süden Deutschlands, insbesondere Nürnberg, den Bestrebungen der norddeutschen Bürsten- und Pinselmacher gegenüber seither beobachtet hatte, war gegen das Ende der achtziger Jahre in das gerade Gegenteil umgeschlagen. Die Ursachen dieses Stimmungswechsels waren die mit der Fusion[2] der Nürnberger Pinselfabriken im Jahre 1889 verbundene Decimierung der erwachsenen männlichen Arbeiter und die Ersetzung derselben durch jugendliche und weibliche. In einem Betriebe dieser Unternehmerkoalition wurden beispielsweise gegen 160 Gehilfen zuvor

---

[1] Man vgl. dazu die Protokolle des Kongresses der deutschen Holzarbeiter ꝛc., abgehalten zu Kassel am 3. bis 7. April 1893, S. 14: „Irrtümlich sei die Auffassung der Verheirateten, wonach die Reiseunterstützung als Belastung derselben zu Gunsten der Ledigen aufzufassen sei. Die Reiseunterstützung sei lediglich eine ganz geringe Schadloshaltung der Ledigen dafür, daß diese willig zum Wanderstabe greifen, um nicht den seßhaften verheirateten Kollegen aus seiner Stellung zu verdrängen."

[2] Sie geschah nach dem Bürstenmacherstreik im Jahre 1889. S. Protokoll des Kongresses der Bürsten- und Pinselmacher Deutschlands, abgehalten zu Apolda vom 17. bis 20. Mai 1891, S. 6 u. 7.

250 Frauen und Mädchen, 16 Lehrlinge und 24 Gehilfen hernach beschäftigt. Die Forderungen der Nürnberger, denen sich die Freiburger bald anschlossen, gingen sofort weit über die im Statut des Unterstützungsvereins festgelegten der Norddeutschen hinaus. Sie verlangten auch die Aufnahme der Arbeiterinnen in die Organisation und unentgeltlichen Rechtsschutz in gewissen Streitfällen. In einem Aufrufe an die Bürsten- und Pinselmacher Deutschlands vom 14. April 1891 schrieb Nürnberg einen Kongreß aller Berufsgenossen nach Apolda aus. Es erschienen 12 Delegierte, besonders aus dem Süden; auch der Unterstützungsverein hatte sich trotz vielen Widerspruchs innerhalb desselben zur Beschickung des Kongresses entschlossen. Aus vielen Teilen des Reiches liefen Telegramme ein mit der Mahnung, zusammenzuhalten. Und doch kam keine Einigung zustande. Der Unterstützungsverein wollte die Bahnen, die der Süden eingeschlagen, nicht sofort betreten, da er für die im nächsten Jahre abzuhaltende Generalversammlung eine abermalige Revision der Statuten in Aussicht genommen habe. Aus dem Kampfe ging schließlich ein zweiter, süddeutscher Verein hervor, der „Centralverband der Arbeiter und Arbeiterinnen der Bürsten- und Pinselindustrie Deutschlands" mit dem Sitze in Freiburg. Er basierte völlig auf den Nürnberger Forderungen.

Der Dualismus konnte nicht von Dauer sein. Das Protokoll der Verhandlungen in Apolda mit dem angehängten Statutenentwurfe der Nürnberger war gedruckt und bald in ganz Deutschland verbreitet worden. Dazu wurden in der Meisterzeitung[1] Stimmen laut, die da meinten: die Gehilfen wären so ruhig, weil sie sich nicht schlagfertig fühlten. „Streiken unsere Arbeiter," so schrieben die Unternehmer des Nordens, „so sendet uns der Schwarzwald u. s. w. genügende Waren." — Dreiviertel Jahr nach Apolda gelang auf einem zweiten Kongreß in Magdeburg am 7., 8. und 9. Februar 1892 die Einigung auf Grund des Statuts des Centralvereins. Eine auf den Kongreß folgende Generalversammlung des Unterstützungsvereins löste den letzteren auf. — Er war ohnehin in den letzten Jahren durch viele Reiseunterstützungen infolge der großen Arbeitslosigkeit dieser Zeit in Finanzschwierigkeiten geraten. Eine Urabstimmung der Mitglieder beider Vereine bestätigte die Kongreßbeschlüsse.

Auch auf anderen Gebieten der Holzindustrie hatte sich die Arbeiterschaft inzwischen zusammengeschart. Es hatten sich gebildet: der deutsche Tischlerverband, die Vereinigung der Drechsler und Berufsgenossen Deutschlands, der Verband der Bildhauer (in Holz und Stein), der Verband der

[1] Zeitschrift für die Bürsten-, Pinsel- und Kammfabrikation.

in Holzbearbeitungsfabriken und auf Holzplätzen beschäftigten Arbeiter, der der Korbmacher, der Stellmacher, der Wagenbauer, der Tapezierer u. s. w. Ja diese Organisationen waren teilweise viel älter und bedeutender[1]. Dem weitschauenden Auge konnte nicht entgehen, daß diese Art der Organisation der Gewerkschaften nach Berufen in der Entwicklung der Arbeiterkoalitionen nicht das Endglied bedeutete.

Die Kosten der Verwaltung der Fachpresse verschlangen einen verhältnismäßig zu großen Teil der Mitgliederbeiträge, für Agitation und Aufklärung der Massen blieben nur geringe Summen. Zumal bei Streiks zeigte sich die ganze Schwäche der Berufsorganisationen[2]. Diese und ähnliche Erwägungen hatten im Beginn der neunziger Jahre bewirkt, daß die Frage des Zusammenschlusses der Organisationen verwandter Berufe erörtert worden war. Es wurden Vorschläge gemacht auf Bildung von Unionen, von Industrieverbänden, von Gewerkschaftskartellen. Ein von dem Tischlerverband nach Kassel auf den 3. bis 7. April 1893 einberufener Kongreß der deutschen Holzarbeiter sollte den Bestrebungen Gestalt verleihen. Es erschienen in Kassel die Vertreter der Bildhauer, Bürsten- und Pinselmacher, Drechsler, Glaser, der an Holzbearbeitungsmaschinen und auf Holzplätzen beschäftigten Arbeiter, der öffentlichen Holzarbeiterversammlungen von Köln, Barmen, München, Wandsbeck, der Kistenbauer Berlins, der Korbmacher, Stellmacher, Tapezierer und Tischler. Von vorn herein schwebte dem Kongresse die Gründung eines Deutschen Holzarbeiterverbandes als Endziel der Verhandlungen vor. Es fehlte nicht an Widerspruch. Insbesondere betonte man, daß der hier geplante Ausbau der wirtschaftlichen Entwicklung

---

[1] Man vgl. den Aufsatz „Die Lage der Arbeiter in der Berliner Tischlerei" von Bruno Burchardt in Bd. LXV der Schriften des Vereins für Socialpolitik, S. 552—562.

[2] S. Protokolle des Kongresses der deutschen Holzarbeiter zu Kassel am 3. bis 7. April 1893, S. 51: Zick-Fürth: Unsere Gewerkschaftsbewegung steckt noch in den Kinderschuhen. Vor wenigen Jahren bestanden noch die lokalen Vereinigungen, aus denselben entwickelten sich die Centralorganisationen. Gegenüber der Macht des Kapitals haben sich auch diese nicht widerstandsfähig genug gezeigt. Nur bei Zusammenschluß aller Kräfte, wenn die Arbeiter Schulter an Schulter kämpfen, ist auf einen Erfolg zu rechnen. Ebendas. S. 55: Roßkopf-Nürnberg: Die Unternehmer wüßten genau, daß die jetzigen Organisationen nicht aktionsfähig sind, infolge davon würden die Arbeiter vielfach ausgesperrt, z. B. die Schuhmacher in Erfurt, die Cigarrenmacher in Hamburg u. s. w. Die Berufsorganisation werde an jedem größeren Streik zu Grunde gehen, weil die Mittel fehlen, und wegen der niedrigen Löhne die Beiträge nicht erhöht werden könnten.

vorauseile[1] und dadurch Beunruhigungen hervorrufe, die nicht geeignet sind, die Organisation zu fördern — daß es bei der Verschiedenartigkeit der Berufe und der jeweils erhobenen Beiträge nicht gelingen wird, mit größerem Erfolge die Mitglieder heranzuziehen, so daß die Vorteile, welche eine derartige Organisation bietet, sehr minimale sein werden, wenn man nicht gar große Nachteile zu verzeichnen haben wird, so daß möglicherweise der geplante Zusammenschluß nach Umständen ein Zerreißen gut dastehender Organisationen zur Folge haben und somit zur Bildung von Lokalorganisationen führen könnte — daß es ferner zweifelhaft sei, ob der Industrieverband mehr Mitglieder herbeiziehen wird, als dies den Berufsorganisationen möglich ist — daß endlich bezüglich des zu bildenden Streikfonds bei der Verschiedenartigkeit der wirtschaftlichen Lage der einzelnen Berufe große Streitigkeiten herbeigeführt werden würden[2]. Doch erklärten sich schließlich nur die Glaser gegen die Gründung eines Industrieverbandes. Im Princip waren dafür, wenn sie auch vor der Hand eine abwartende Haltung einzunehmen gedächten, die Bildhauer, die in Holzbearbeitungsfabriken und auf Holzplätzen beschäftigten Arbeiter und die Korbmacher. Unbedingt wollten sich anschließen die Tischler, Drechsler, Bürsten- und Pinselmacher, Stellmacher, die Kistenbauer Berlins und die Vertreter öffentlicher Holzarbeiterversammlungen von Barmen, Köln, München, Wandsbeck. Die Stellung der Tapezierer blieb unentschieden.

Bei dieser Sachlage und da der Referent der Tischler, als des auf dem Kongreß am stärksten vertretenen Verbandes[3] betonte, daß eine solche Organisationsform nicht von außen, durch Majoritätsbeschluß, aufgedrängt werden dürfe, sondern dieselbe dem Bedürfnis der einzelnen Organisationen entsprechen und deshalb gewissermaßen von innen herauswachsen müsse,

---

[1] S. Protokolle des Kongresses der deutschen Holzarbeiter zu Kassel vom 3. bis 7. April 1893. S. 51: Legien-Hamburg: Bei uns ist das Kleingewerbe noch vorherrschend; dasselbe ist nach Berufen organisiert und wir haben vorläufig noch mit ihm zu rechnen.

[2] S. Protokolle des Kongresses der deutschen Holzarbeiter, abgehalten zu Kassel am 3. bis 7. April 1893, S. 8.

[3] Es hatten überhaupt auf den Kongreß als Vertreter gesandt die Bildhauer 2 Personen, die Bürsten- und Pinselmacher 1 Person, die Drechsler 23 Personen, die Glaser 1, die an Holzbearbeitungsmaschinen und auf Holzplätzen beschäftigten Arbeiter 1 Person, die öffentlichen Holzarbeiterversammlungen zusammen 4 Personen, die Kistenbauer Berlins 1 Person, die Korbmacher 1 Person, die Stellmacher 1 Person, die Tapezierer 2 Personen, die Tischler 64 Personen, also die Arbeiter der Holzbranchen überhaupt 101 Personen. S. Prot. d. Kongr. d. deutschen Holzarb., abgehalten zu Kassel am 4. bis 7. April 1893, S. 3 u. 4.

wurde über die Frage, ob ein Industrieverband errichtet werden solle, nicht abgestimmt. Es gelangte dagegen folgende Resolution zur Annahme: „Da die Centralverbände der Bürstenmacher, Drechsler, Stellmacher und Tischler je gesondert beschlossen haben, einen Holzarbeiterverband zu errichten, dieselben auch in der großen Majorität auf dem Kongreß vertreten sind, so ist als Selbstfolge der Zweck des Kongresses erfüllt." Die Tags darauf von den Vertretern der vier Centralverbände vorgenommene namentliche Abstimmung begründete endgültig den Deutschen Holzarbeiterverband. Mit Organisationen verwandter Berufe, die annoch eine abwartende Haltung einzunehmen für ratsam halten würden, sollten in Bezug auf Agitation, Presse und Reiseunterstützung zwischen den Centralvorständen derselben und dem Vorstande des Holzarbeiterverbandes Kartellvereinbarungen getroffen werden können; auch sollte es ihnen jederzeit ermöglicht werden, mit allen Aktiven und Passiven zum Holzarbeiterverband überzutreten. Zwar haben sich bis zum heutigen Tage viele Tapezierer und Glaser, auch Zimmerer dem Verband angeschlossen; aber eine Berufsorganisation als Ganzes ist ihm noch nicht beigetreten, ebenso wie noch kein Kartell mit einer solchen abgeschlossen worden ist. Doch ist es wahrscheinlich, daß in nächster Zeit die Glaser und Korbmacher kommen.

Nach § 2 des Statutes[1] sind zum Deutschen Holzarbeiterverband zugelassen alle Arbeiter und Arbeiterinnen der Holzindustrie und der dieser verwandten Gewerbe. Der Verband hat den Zweck, die geistigen und materiellen Interessen seiner Mitglieder nach Maßgabe des § 152 der Gewerbeordnung zu wahren und zu fördern. Dieser Zweck soll erreicht werden durch

a) Aufklärung und Bildung der Mitglieder und Pflege der Solidarität und des geselligen Verkehrs derselben in den Zahlstellen[2], durch Abhalten regelmäßiger Versammlungen und Veranstaltung von Vorträgen;

b) Errichtung von Herbergen und Arbeitsnachweisen;

c) Veranstaltung von statistischen Erhebungen über die Lage der Arbeiter der am Verbande beteiligten Berufe;

d) Gewährung von unentgeltlichem Rechtsschutz in gewerblichen und solchen Streitigkeiten, welche sich auf das Unfallversicherungs-, Haftpflicht- oder Alters- und Invalidenversicherungsgesetz beziehen, oder in welche die Mitglieder infolge ihrer Verbandsthätigkeit geraten, wie auch bei Anklagen wegen Verfehlungen gegen § 153 der Gewerbeordnung.

---

[1] Gültig vom 1. Juli 1893 ab.

[2] Ehemals „Filialen" genannt.

Ferner kann die Verbandsleitung, sofern die jeweiligen Kassenverhältnisse es gestatten, Unterstützungen gewähren und zwar:

a) reisenden Mitgliedern;

b) verheirateten Mitgliedern oder deren Frauen in solchen Notfällen, welche durch Ableben einer Ehehälfte herbeigeführt worden, sofern diese Mitglieder mindestens ein Jahr dem Verbande angehörten;

c) solchen Mitgliedern, welche für ihre Thätigkeit für den Verband oder infolge Aussperrung 2c. arbeitslos werden.

Die Bestrebungen und Ziele des Holzarbeiterverbandes hat Burchardt in seinem Aufsatze über die Lage der Arbeiter in der Berliner Tischlerei in Bd. LXV der Schriften des Vereins für Socialpolitik dargelegt.

Der Verfasser begnügt sich darum mit dem Hinweise auf diese Abhandlung und schildert nur noch die Organisation des Arbeitsnachweises des Deutschen Holzarbeiterverbandes in Leipzig.

Derselbe findet statt im „Koburger Hof" auf der Windmühlenstraße. In der Hausflur dieses Lokals hängt ein Briefkasten mit der Aufschrift: „Arbeitsnachweis für Tischler, Stellmacher, Drechsler, Bürsten- und Pinselmacher". Arbeitgeber und Arbeitnehmer werfen ihre Gesuche in den Kasten. Er wird Montags, Dienstags, Mittwochs, Donnerstags, Freitags abends 1/28 Uhr und Sonntags vormittags 11 Uhr geöffnet. Die Geschäfte besorgt eine unter einem Obmann stehende zwölfgliedrige Kommission. Nach vierzehn Tagen hat jedes Glied derselben einmal den Arbeitsnachweis ausgeübt und kommt von neuem an die Reihe. Die Gesuche werden in zwei getrennt gehaltene Tagebücher eingetragen — eins ist bestimmt für die der Unternehmer, das andere für die der Arbeiter — und die Verteilung geht vor sich. Die Arbeiter erscheinen an Ort und Stelle und empfangen die Nachweisung.

Die Leipziger Bürstenmachergehilfen gehören dem Deutschen Holzarbeiterverbande an, während sich die der Gegend von Schönheide bisher ferngehalten haben.

7. Schlußwort.

Die erzgebirgische Industrie hat seit der Einführung der Gewerbefreiheit einen ungeahnten Aufschwung genommen. Sie steht gegenwärtig in einer Blüte, die zu den schönsten Hoffnungen für die Zukunft berechtigt. Die Leipziger Bürstenmacherei trägt die Züge des Todes. Wer sich nicht auf gewisse durch den lokalen Bedarf gegebene Specialitäten werfen kann, kämpft einen Kampf, in dem er früher oder später unterliegen muß. Erwägt man, daß schon jetzt bei Neueinrichtung von Fabriken der Leipziger Handwerker

nicht immer herangezogen wird, daß sich überall spezialisierte Großbetriebe bilden, welche die weitesten Absatzgebiete versorgen (z. B. auch für Walzenbürsten), so scheinen dem lokalen Handwerk nach der angedeuteten Richtung hin nur Arbeiten gesichert zu sein, deren Ausführung den unmittelbaren persönlichen Verkehr von Produzenten und Konsumenten bedingt.

Die Grundlage für die Entwicklung der gebirgischen Bürstenindustrie ist der genügsame, fleißige und geschickte Arbeiterstand der Gegend gewesen. Die niedrigen Löhne müssen als die vernichtende Waffe der erzgebirgischen Unternehmer im nationalen wie internationalen Konkurrenzkampf angesehen werden und dies um so mehr, als bis auf die jüngste Zeit in die Bürstenindustrie — die Hölzerfabrikation ausgenommen — die Maschine noch so gut wie keinen Eingang gefunden hatte.

Durch zwei große Abzugskanäle fanden die Produkte dieser Industrie den Weg in die Welt: durch den Großhandel und das Hausierwesen. Der erstere zieht durch seinen Apparat von Reisenden und Agenten den Detailhandel in den Materialwaren-, Droguen- und Bürstenhandlungen, Kammmacher-, Seiler-, Seifen-, Parfumerie-, Klempnerläden u. s. w. — soweit er auf Bürstenartikel geht, täglich mehr an sich und sichert damit nicht nur die Existenz der Industrie, sondern läßt ihr weiteres Erstarken mit Zuversicht erwarten. Die ausländische Konkurrenz ist von den heimischen Märkten nahezu verdrängt; Zollschutz gegen sie erscheint überflüssig; nur die feinsten französischen Artikel vermögen sich noch siegreich auf dem deutschen Markte zu behaupten, während England sich bereits im eigenen Hause bedroht sieht. Von einer durch die dortigen Interessenten etwa erkämpften starken Zollbelastung deutscher Bürstenartikel müßte in Schönheide eine in ihren Wirkungen kaum absehbare Krisis heraufgeführt werden.

Die Existenz der mit dem Hausierwesen verbündeten Industriellen ist wesentlich an die Gesetzgebung in betreff des Gewerbebetriebs im Umherziehen gebunden. Eine etwaige weitere Einschränkung oder gar Aufhebung desselben würde eine große Zahl selbständiger Existenzen vernichten, ohne daß das städtische Handwerk einen Gewinn davon haben könnte. Die Früchte würden ausschließlich die Großindustriellen ernten. Die Hausierer und ihre Familienangehörigen müßten sich in die Fabriken flüchten, über die Handwerksbetriebe würde sich wahrscheinlich ein von eben diesen ausgehendes Verlagssystem spannen und die Mittelbetriebe würden wahrscheinlich zu ihnen herabsinken, soweit sie nicht Fühlung mit dem Großhandel haben oder nehmen könnten. Im letzteren Falle würden sie zweifellos konkurrenzfähig bleiben, sobald sie sich auf unpolierte gedeckte und ungedeckte Ware spezialisieren, da die Produktionsbedingungen denen der Großbetriebe hierin an-

nähernd gleichkommen. Wegen ihrer Übersichtlichkeit haben die Mittelbetriebe ohnehin bereits einen gewissen Vorsprung. Auch die Bohrmaschinen mit Fußbetrieb mögen schwerlich aus ihren Werkstätten verschwinden: der Einkauf des Holzes im ganzen sichert einen nicht unerheblichen Gewinn und billige Gelegenheit zum Schneiden an der Gatter- und Kreissäge im Lohnwerk ist mehr als reichlich vorhanden. Vom eigenen Bohren der Löcher aber hängen wesentliche Ersparnisse im aufzuwendenden Einziehmateriale ab.

Der erzgebirgische Hausierer ist dem Fabrikarbeiter gegenüber ein freier Mann; sein mühevoller Beruf wirft ihm und den Seinen, sowie den kleinen Produzenten, bei denen er seinen Warenbestand ergänzt, mehr ab als seinen Nachbarn die Fabrik- oder Heimarbeit. Er trennt sich wochen-, ja monatelang von Weib und Kind und trotzt in der Ferne Wind und Wetter, weil die karge Heimat ihm nicht genügend Brot bietet. Und doch liebt er diese Heimat über alles; sie zieht ihn immer wieder zurück in das enge Häuschen; sein Stückchen Feld und seine Ziege mag auch der Handelsmann nicht missen.

Daß die Großindustrie im Lager der Feinde des Hausierwesens steht, ist leicht zu erklären. Sie hofft das Absatzgebiet der Hausierer an sich zu ziehen; sie lechzt nach den durch die Unterdrückung des Wanderhandels frei werdenden Arbeitskräften. Schon jetzt reicht die ansässige Bevölkerung zur Deckung ihres Arbeitsbedarfs nicht mehr aus, und bereits haben einzelne Großbetriebe begonnen, anderen die Leute durch Lohnüberbietung abzuspannen. Aber an der Grenze sind die erzgebirgischen Bürstenmacherlöhne noch lange nicht angekommen, wo sie fremde Arbeiter zur Einwanderung reizen können.

Wie man sieht, ist in der Schönheider Gegend die Frage des Hausierhandels in ganz anderem Sinne eine kleingewerbliche Frage als in den Städten. In diesen klagen die Handwerker, daß der Hausierhandel den gewerblichen Kleinbetrieb vernichten helfe; es ist sehr die Frage, ob sie recht haben; sicher aber ist, daß im Erzgebirge der Hausierhandel den gewerblichen Kleinbetrieb in der Bürstenmacherei lebensfähig erhalten hilft.

Zum Schlusse sei allen den Herren der wärmste Dank gesagt, die den Verfasser bei seinen Untersuchungen unterstützten. Es sind ihrer zu viele, um sie alle mit Namen zu nennen. Sehr zu bedauern war es im Interesse der Arbeit, daß von den Herren Großindustriellen zu Schönheide nur ein einziger, Herr F. L. Lenk, dem Verfasser Vertrauen entgegengebracht hat. Ausdrücklich sei an dieser Stelle der unverdrossenen Mitarbeit des Herrn Registrators Grüner zu Schönheide gedacht.

X.

Die Verfertigung von Streich- und Blechblasinſtrumenten in Leipzig.

Von

Adolf Lubnow.

Einleitung.

Während die Theorie der Muſik und das muſikaliſche Kunſtwerk von jeher das allgemeine Intereſſe auf ſich gezogen haben, das ſeinen bleibenden Ausdruck in der umfangreichſten Litteratur, deren ſich eine Kunſt rühmen kann, gefunden hat, iſt der muſikaliſchen Inſtrumentenkunde und vornehmlich der Erforſchung der früheren gewerblichen Zuſtände im Inſtrumentenbau ein minder freundliches Los beſchieden geweſen. Unſere Kenntnis der muſikaliſchen Inſtrumente der Vorzeit, der Ahnen unſerer modernen Haus- und Orcheſterinſtrumente, iſt nur dürftig, und noch mangelhafter ſind wir über ihre Erbauer und die Art ihrer Entſtehung unterrichtet. Eitner[1] kennt bis zum Ausgang des Mittelalters nur vier Schriften über Muſikinſtrumente, von denen dazu noch zwei Sebaſtian Virdungs 1511 erſchienene „Muſica getutſcht und außgezogen", die Hauptquelle unſerer Kenntnis der mittelalterlichen Muſikinſtrumente, „ſchlank und frei kopiert haben".

Und doch zählt gerade die muſikaliſche Inſtrumentenkunde, ſowie die Erforſchung der früheren gewerblichen Zuſtände in der Inſtrumentenfabri-

[1] Die älteſten Bücher über Muſikinſtrumente. Monatshefte für Muſikgeſchichte. Herausgeg. v. d. Geſellſchaft f. Muſikforſchung. 1882. S. 117 ff.

kation zu den dankbarsten Aufgaben für den Musiker und Kulturhistoriker, wie auch für den Nationalökonomen. Vermögen wir doch bei keiner anderen Kunst eine gleich innige Beziehung zwischen dem Kunstwerk und seinem Ausdrucksmittel nachzuweisen, wie gerade bei der Musik. Der Dichter und der bildende Künstler versuchen heute noch im wesentlichen mit denselben Mitteln und demselben Material ihrem Ideal künstlerisches Leben zu verleihen wie vor Jahrhunderten, während in der Musik die Ausdrucksmittel — und an ihrer Hand das musikalische Kunstwerk — seit ihrer Kindheit beständigem Wechsel unterworfen sind. Unsichtbare Fäden spinnen sich von der Werkstatt des Instrumentenbauers zur Schaffensstätte des Künstlers und schlingen sich von ihnen fort um das gesamte Musikleben einer Epoche. Jede Erfindung neuer Instrumente und jede Verbesserung der alten eröffnet der Musik neue Ausdrucksgebiete und beeinflußt somit ihren Charakter. Und andererseits vermag der in der Gunst seiner Zeitgenossen groß gewordene Tondichter gar wohl eine nicht zu unterschätzende Wirkung auf die gewerbliche Produktion im Instrumentenbau seiner Zeit auszuüben: es sei hier nur an den plötzlichen Aufschwung der Pistonfabrikation um die Wende des dritten Jahrzehnts unseres Jahrhunderts erinnert, seitdem der damals allbeliebte Bellini mit dem kalten, aber blendenden Klang dieses Instruments seiner ärmlichen Orchestrierung Glanz und Farbe zu verleihen gesucht hatte. Eine Geschichte der Klaviermusik ohne weitgehende Berücksichtigung der Veränderungen und Verbesserungen im Pianofortebau böte nur ein sehr unvollkommenes Bild von der historischen Entwicklung des Klavierstils in den verschiedenen Kunstepochen: Haydn's Sonaten setzen ebensosehr das Hammerklavier voraus, wie Lisztsche Phantasien den Erardschen Flügel. Und was von dem einzelnen Instrument gilt, findet auch seine Anwendung auf das gesamte Orchester. Wir können die gewaltigen Tonfluten des Wagnerschen Walkürenrittes nimmer in den engen Rahmen Gluckscher Orchestrierung dämmen, und Bachs Matthäuspassion würde mit ihrer keuschen Innigkeit im Prachtgewande der Instrumentierung des Berliozschen Requiems ihren Charakter bis zur Unkenntlichkeit verlieren.

Derartige Betrachtungen sind auch in einer gewerblichen Untersuchung nicht so entbehrlich, wie sie wohl beim ersten Blick scheinen. Kunst und Ausdrucksmittel bedingen eben in der Musik einander derart, daß beide nicht voneinander getrennt werden dürfen, und eines das andere voraussetzt und bedingt. Wir werden im Verlauf unserer Untersuchung noch öfters Gelegenheit haben, auf diese Erscheinung zurückzukommen.

Es erübrigt noch, auf das lebhafte Interesse hinzuweisen, das sich an das spezifisch gewerbliche Moment unserer Untersuchung knüpft. Der musi-

kaliſche Inſtrumentenbau — zumal der der Vorzeit — charakteriſiert ſich als eine der eigenartigſten Verſchmelzungen von Kunſt und Handwerk. Keines von den für das Handwerk charakteriſtiſchen Momenten fehlt: wir ſehen den Produzenten im Beſitz ſämtlicher Betriebsmittel, ſein Produkt um einen feſten Preis in einem — wenigſtens in den weitaus meiſten Fällen — lokal begrenzten Abſatzgebiet unterbringen. Andererſeits aber erhebt den Meiſter das ungewöhnliche Maß von Kunſtfertigkeit, das die Eigenart ſeines Schaffens bedingt, und das ſein Produkt vielfach ſelbſt zum Kunſtwerk ſtempelt, ferner der beſtändige Verkehr mit dem vornehmen, muſikliebenden Publikum und den Künſtlern, vielleicht auch nicht zum mindeſten das Bewußtſein, nicht den Bedürfniſſen rauher Notwendigkeit, ſondern den Anforderungen einer verfeinerten Kultur zu dienen, über das Niveau des gewöhnlichen Handwerkers.

So vermögen wir denn unſer Bedauern nicht zu unterdrücken, wenn wir auf das überaus kärgliche Material blicken, auf das ſich unſere Kenntnis des Muſikinſtrumentenmachergewerbes der Vorzeit ſtützt. Das lokale Schrifttum der meiſten Städte, in denen ſich unſer Gewerbe zur Blüte entfaltet hat, bietet nur geringe Anhaltspunkte — und dies um ſo mehr, als es nur in wenigen Fällen eine zünftige Organiſation erfahren hat — ſei es wegen der geringen Zahl der Meiſter, ſei es wegen des Stolzes der Gewerbetreibenden auf ihre ſie über die gewöhnlichen Handwerker erhebende „freie Kunſt", ſei es auch, weil ihnen der natürliche Befähigungsnachweis, den die kunſtvolle Verfertigung der komplizierten Inſtrumente abgab, genügte.

Eine wenn auch ſchwache Stütze hat die gewerbliche Forſchung dafür in den leider erſt in ſpäter Zeit vor ſich gegangenen Gründungen von Muſeen hiſtoriſcher Muſikinſtrumente gefunden, wie ſolche u. a. zu Berlin in der Sammlung der Hochſchule für Muſik, zu München in dem bayeriſchen Nationalmuſeum und zu Leipzig in dem de Witſchen muſik-hiſtoriſchen Muſeum beſtehen. Freilich lichtet die Erforſchung dieſer Sammlungen das Dunkel, das die ökonomiſche Lage unſeres Gewerbes in früherer Zeit deckt, nur ſehr unvollkommen; doch tritt uns in ihnen allen der kunſtgewerbliche Charakter des früheren Inſtrumentenbaues in überraſchender Weiſe entgegen. Nicht nur die Prunkſtücke, ſondern auch die minderwertigen Inſtrumente tragen in Bau und Ausſtattung eine Individualität zur Schau, welche die intimſten Beziehungen zwiſchen Produzenten und Konſumenten vorausſetzt. Wenn es in dem von kundiger Feder geſchriebenen Feſtbericht[1] des Ibach-

[1] Das Haus R. Ibach Sohn in Barmen-Köln. Ein Rückblick. Barmen 1894. Privatdruck. S. 3.

schen Hauses zu Barmen zur Feier seines 100jährigen Bestehens vom Klavier heißt, es wäre vor 100 Jahren ein seltener Luxus gewesen und nur auf Bestellung gebaut worden, und dann fortgefahren wird: „Dementsprechend war es auch eine weit individuellere Schöpfung als heute, abhängig weniger von festen, erst durch regelmäßige Produktion gezeitigten Normen als vom Verständnis, Geschick und auch wohl Glück des seinem Verbesserer-Instinkt folgenden Erbauers" — so dürfte die letzte Behauptung für den weitaus größten Teil der gewerblichen Produktion im Instrumentenbau der früheren Zeit Geltung haben.

A. Die Verfertigung von Musikinstrumenten in Leipzig von ihren Anfängen bis zur Gegenwart.

1. Quellen der Untersuchung.

Der Versuch, eine Geschichte der Entwicklung des Leipziger Instrumentenbaues zu schreiben, ist trotz des lebhaften Interesses, das sich an die Musikstadt Leipzig knüpft, erst spät — in der Mitte der achtziger Jahre unseres Jahrhunderts — von Paul Küppers[1] unternommen worden. Die in großen Zügen entworfene Küppersche Untersuchung ist mehr vom Standpunkte des Historikers als von dem des Nationalökonomen aus geschrieben, trotzdem sind in ihr fast sämtliche, leider so überaus spärlich fließende Quellen für die Erforschung der ökonomisch-kommerziellen Lage des Leipziger Gewerbes in früherer Zeit verwertet oder doch wenigstens angeführt worden. Die Ausbeute, welche die schriftlichen Überlieferungen, in Sonderheit die archivalischen Quellen gewähren, ist herzlich unbedeutend. Bürgermatrikel, Stadtbuch und Schöffenbücher machen zwar schon früh Vertreter unseres Gewerbes namhaft, doch bleibt es eben bei der bloßen Nennung. Die Ratsakten[2] über die Instrumentenmacher bestehen nur aus drei dünnen Akten-

[1] Ein Beitrag zur Geschichte des Musik-Instrumentenmacher-Gewerbes mit besonderer Rücksicht auf Leipzig. Diss. Leipzig 1886. Zwei andere Skizzen einer Geschichte der Leipziger Instrumentenfabrikation finden sich in O. Neumanns Broschüre, die Centren der sächsischen Musikinstrumenten-Industrie, 1895, und in dem Aufsatz eines Ungenannten: Die Entwicklung des Musikinstrumentenmacher-Gewerbes in Leipzig in der Zeitschrift für Instrumentenbau. Jahrg. 16, Nr. 7—9. Die letztgenannten Skizzen, namentlich die Neumannsche, sind indes nur Excerpte aus dem Leipzig behandelnden Teil der Küppersschen Arbeit und ergänzen oder berichtigen seine Untersuchung nur in einigen wenigen Punkten.

[2] Leipziger Ratsakten, die Instrumentenmacher betreffend. LXIV 69a (1792 bis 1801), LXIV 331 (1801—1840) und LXIV 355 (1819—1837).

konvoluten, deren Inhalt überdies auf die früheren ökonomischen Verhältnisse im Instrumentenbau nur selten ein schwaches Licht fallen läßt, und für unsere Untersuchung zum weitaus größten Teil nicht verwendbar ist. Zudem umfassen sämtliche Akten nur den kurzen Zeitraum vom Jahre 1792 bis 1840. Auch die Akten anderer Innungen, wie die der Fleischer und Tischler, bieten nur geringe Anhaltspunkte, trotzdem wir für das Instrumentenmachergewerbe zumal mit dem letztgenannten Handwerk zahllose Reibereien und Konkurrenzstreitigkeiten bei dem Gebrauche gleichen Werkzeugs und gleichen Materials und dem Charakter des Instrumentenmachergewerbes als einer freien Kunst, die zur Störerei und Pfuscherei in verwandte Gebiete einlud, voraussetzen dürfen.

Am kärglichsten war die Ausbeute aus den Musikzeitungen und periodisch erscheinenden Musikzeitschriften, deren nicht wenige ja gerade in Leipzig, zum Teil schon seit geraumer Zeit — die älteste, die Allgemeine Musikalische Zeitung, ist 1798 gegründet — erscheinen. Nur sehr selten, und dann noch in möglichst allgemeinen Wendungen, wird in ihnen auf den Instrumentenbau und die ökonomischen und gewerberechtlichen Verhältnisse in ihm Bezug genommen.

So muß sich denn jeder Versuch einer Schilderung der früheren gewerblichen Verhältnisse in der Musikinstrumenten-Industrie in Leipzig von vornherein als eine dürftige Skizze charakterisieren, und wir können nur Küppers Worte unterschreiben, wenn er sich S. 36 seiner Arbeit also ausläßt: „Nur in sehr beschränkter Weise ist es möglich, die ökonomische Lage des alten Gewerbes zur Darstellung zu bringen. Produktionsziffern, Spezifikation der hergestellten Instrumentgattungen, genauere Angaben über Bezugsquellen (für Rohmaterialien, Bestandteile u. s. w.) und Absatzgebiete, über Gesellen und Lehrlinge und dergleichen für verschiedene Zeiträume — kurz, die wesentlichsten Erfordernisse zu einer mehr als oberflächlichen Beurteilung jener Gewerbsthätigkeit nach ihrer wirtschaftlich-kommerziellen Seite hin sind nicht vorhanden."

2. Überblick über die Entwicklung. Statistisches.

Von einem eigentlichen Musikleben in Leipzig wird uns erst aus verhältnismäßig später Zeit berichtet. — Im Jahre 1693 wurde das Leipziger Opernhaus neben dem Zimmerhof am Ende des Brühls erbaut. Um dieselbe Zeit wurde von Studenten das sogenannte collegium musicum, eine Art Musikverein gegründet, dem bald ein ähnlicher Verein unter der Leitung des Organisten Telemann nachfolgte. Im Jahre 1721 fand die erste so-

genannte Kirchenmusik in der Thomaskirche statt.[1] Ein höherer Aufschwung im Leipziger Musikleben ist jedoch erst seit der 1723 erfolgten Berufung J. S. Bachs als Kantor und Musikdirektor an die Thomaskirche zu verzeichnen. „Bach war, wenn auch nicht erst der Schöpfer eines speciellen Musiklebens in unserer Stadt, so doch der Begründer ihrer Bedeutung und ihres Ruhmes in der Musikgeschichte nach außen hin“[2]. Seine Bedeutung für die Entwicklung des Leipziger Musiklebens knüpft einmal an seine Thätigkeit an der Thomasschule und -kirche, dann aber auch an seine Leitung gewisser Konzerte an. In einer älteren Quelle heißt es von diesen Konzerten: „Die öffentlichen Konzerte oder musikalischen Zusammenkünfte, so hier wöchentlich gehalten werden, sind in beständigem Flor. Eins dirigiert der Kapellmeister J. S. Bach . . . das andere J. G. Görner, Musikdirektor[3].“ Im Jahre 1743 endlich wurde von 16 Personen, Adligen wie Bürgerlichen, das sogenannte Große Konzert ins Leben gerufen — der bescheidene Anfang der nachmals zum Rufe der ersten Pflegestatt der Instrumentalmusik in Deutschland gelangten Gewandhauskonzerte. Nähere Beziehungen zwischen dem Musikleben und dem Instrumentenbau in Leipzig für die ältere Zeit nachzuweisen dürfte indes sehr schwerfallen.

In eine weit frühere Epoche als unsere Kenntnis des Leipziger Musiklebens reichen indes schwache, aber deutliche Spuren des Leipziger Instrumentenbaues. Küppers nennt als ersten Vertreter unseres Gewerbes, der in das Leipziger Bürgerbuch Aufnahme gefunden, den Leiermacher Heinrich Stoer, im Jahre 1520. Daß die Verfertigung von Musikinstrumenten in dieser Zeit freilich nichts weniger als im Schwunge war, beweist der Vermerk hinter Stoers Namen d(edit) nihil p(ropter) raritatem officij. Wustmann[4] hat indes aus den frühesten Bürgermatrikeln nachgewiesen, daß schon im fünfzehnten Jahrhundert, fast hundert Jahre vor Stoer, Instrumentenmacher in Leipzig das Bürgerrecht erwarben: leider läßt die Matrikel über die Art ihrer Instrumente nichts verlauten.

In eine noch entlegenere Zeit führt uns, was hier nur kurz bemerkt sein möge, eine Notiz in der Fétisschen Biographie universelle des

---

[1] Vgl. Dr. Kneschke, Zur Geschichte des Theaters und der Musik in Leipzig. Leipzig 1864, sowie die Hundertfünfzigjährige Geschichte der Leipziger Gewandhauskonzerte, 1734—1893 (Zürich 1893) desselben Verfassers.

[2] Kneschke, Zur Geschichte des Theaters und der Musik ꝛc., S. 158.

[3] Mizlers Musikalische Bibliothek. 1736. Citiert nach Kneschke, Hundertfünfzigjährige Geschichte ꝛc. S. 10.

[4] Quellen zur Geschichte Leipzigs.

musiciens[1], wo Joachim Schund in Leipzig, der 1856 die Orgel für St. Thomas baute, als einer der älteſten Orgelbauer bezeichnet wird.

Weitere Vertreter unſeres Gewerbes, die das Bürgerrecht erwarben, werden von nun an in ziemlich regelmäßigen Zwiſchenräumen — wenn wir die Zeit des dreißigjährigen Krieges, der dem Leipziger Gewerbe ſchwere Wunden geſchlagen zu haben ſcheint, ausnehmen — bis zum Ausgang des 17. Jahrhunderts namhaft gemacht. Es ſind dies

Jahr		Beruf
1524	1	Orgelmacher
1569 1577 1590 1591	4	Lauten- bezw. Inſtrumentenmacher
1535 1543	2	Clavichordienmacher[2]
1556	2	Saitenmacher
1599	1	Pfeifenmacher
1615	1	Geigen- und Lautenmacher
1620	2	Orgelbauer
1622	1	Saitenmacher
1628	1	Inſtrumentenmacher
1645 1654	2	Geigen- und Lautenmacher
1658	1	Lautenhändler
1662	1	Orgelbauer
1678	1	Geigen- und Lautenmacher
1682	1	Orgelmacher
1684 1694	2	Inſtrumentenmacher.

Die archivaliſchen Angaben geſtatten freilich nur in ſehr unvollkommener Weiſe Rückſchlüſſe auf die Anzahl der Gewerbetreibenden und den Stand des Gewerbes. Die Bürgerliſte führt vielfach Namen ohne Angabe ihres Berufes auf; daß der Inſtrumentenbau ferner von Angehörigen anderer Berufsarten oder von Nichtbürgern ausgeübt wurde, iſt zum mindeſten wahrſcheinlich. Jedenfalls erhellt aus den archivaliſchen Angaben, daß der Schwerpunkt der Leipziger Inſtrumentenfabrikation in jener Zeit in der Produktion von Streichinſtrumenten gelegen hat. Daß daneben auch die Saitenfabrikation durchaus nicht unbedeutend geweſen iſt, wird aus dem weiteren Vrlaufe unſerer Darſtellung hervorgehen.

[1] ed. II tome 7 S. 532.

[2] Beide ſind nur im Schöppenbuch, nicht aber in der Matrikel aufgeführt.

Für die Folgezeit finden wir ein wertvolles ſtatiſtiſches Material in den jährlich erſcheinenden Adreß-, Poſt- und Reiſekalendern, in denen vom Jahre 1714 an Vertreter des Muſikinſtrumentenmachergewerbes erſcheinen.

Die nebenſtehende auf Grund des in dieſen Kalendern enthaltenen Materials zuſammengeſtellte Tabelle[1] giebt einen bei der Spärlichkeit unſerer ſonſtigen Quellen recht wertvollen Überblick über die Entwicklung des Inſtrumentenbaues in Leipzig im vorigen Jahrhundert.

Freilich macht das den alten Adreßbüchern entnommene Material nur geringen Anſpruch auf eine genaue Aufzählung ſämtlicher Gewerbetreibenden und dann am allerwenigſten, wenn es ſich, wie der Herausgeber des Adreßbuches für das Jahr 1747 im Vorwort bemerkt, um ſolche Gewerbetreibenden handelt, „die nicht zunftmäßig oder keine Innung haben."

Indes bleibt auch neben ſolcher Herabminderung unſerer Anſprüche auf Genauigkeit und Treue der Ziffern noch genug des Unaufgeklärten und Rätſelhaften. Während die Adreßbücher aus den Jahren 1703—1713 von Inſtrumentenmachern nichts verlauten laſſen, treten deren in den beiden folgenden Jahren plötzlich nicht weniger als 11 auf, um dann ſofort wieder für eine lange Reihe von Jahren aus den Spalten der Adreßbücher zu verſchwinden. Eine Erklärung für dieſe auffallende Erſcheinung kann bei dem gänzlichen Fehlen anderer Quellen nicht einmal verſucht werden.

Leichter erklärt ſich die plötzliche ſtarke Abnahme der Gewerbetreibenden im Jahre 1764: wir haben es hier zweifelsohne mit den Nachwehen des Siebenjährigen Krieges zu thun, unter dem ja gerade Leipzig. und zwar vornehmlich in ſeinen letzten Jahren ſo überaus ſchwer zu leiden hatte[2].

Aus der Tabelle erhellt ein dreimaliges langſames Aufblühen der Muſikinſtrumenteninduſtrie in Leipzig. Das eine Mal — in der Mitte der dreißiger Jahre des vorigen Jahrhunderts — ſetzt das Gewerbe mit einer

---

[1] Die Unrichtigkeit der in Köhlers „Statiſtiſchem Verzeichnis aller Handelsleute, Künſtler und Profeſſioniſten in Leipzig, von verſchiedenen Jahren" ſowie in Leonhardis „Geſchichte und Beſchreibung der Kreis- und Handelsſtadt Leipzig 1799" enthaltenen ſtatiſtiſchen Angaben über die Leipziger Inſtrumentenbauer im vorigen Jahrhundert hat Küppers S. 23 ſeiner Schrift nachgewieſen.

[2] Vgl. Schulz, Beſchreibung der Stadt Leipzig, 1784, S. 144. „In neuerer Zeit hat der Bevölkerung unſerer Stadt nichts mehr geſchadet, als der ſo verderbliche ſiebenjährige Krieg. Vor dem Anfange desſelben ſchätzte man die hieſigen Einwohner über 40000, und nach dem Frieden 1763 vermißte man gleich eine Anzahl, gegen 10000, welche ſich während des Krieges aus dem Lande gezogen hatten." Vgl. auch Dr. Krokers Aufſatz: Leipzig im ſiebenjährigen Kriege in Wuſtmanns Quellen zur Geſchichte Leipzigs. Bd. II S. 389 f. Leipzig 1895.

Jahr	Instrument- und Pfeifenmacher	Geigen- und Lautenmacher	Zusammen
1713	—	—	—
1714	11[1]	—	11
1716	11	—	11
1717—32	—	—	—
1736	2	—	2
1746	13	—	13
1747	20	—	20
1752	16[2]	—	16
1756	22[2]	—	22
1757	22[2]	—	22
1764	27[2]	—	27
1765	4	2	6
1770	4	2	6
1775	4	2	6
1780	2	2	4
1785	3	2	5
1790	11[3]	2	13
1795	16	2	18
1800	12	1	13
1805	15	1	16
1810	17	1	18
1813	17	2	19
1815	7	—	7
1817	8	—	8
1820	12	—	12
1825	28	2	30
1830	27	2	29
1835	38	—	38
1840	43	—	43
1845	51	—	51

[1] Darunter zwei Türmer.

[2] Zwei davon sind Geigen- und Lautenmacher.

[3] Zwei davon bauen Klaviere, Fortepianos ꝛc. Einer verfertigt vielerlei musikalische Instrumente und Kunstsachen.

ganz kleinen Ziffer ein, um in dreißigjährigem Wachstum bis zu der stattlichen Zahl von 27 Vertretern zu gelangen. Nach dem Siebenjährigen Kriege ist die Gesamtzahl der Instrumentenmacher auf sieben zusammengeschmolzen; nur langsam erholt sich das Gewerbe und erreicht mit dem Jahre 1795 die Gesamtzahl von 21 Vertretern.

Unter den Nachwehen der Befreiungskriege, einer abermaligen schweren Leidenszeit für das hartgeprüfte Land, schmilzt die Zahl der Gewerbetreibenden wiederum schnell zusammen — im Jahre 1813 zählte unser Gewerbe noch 22 Vertreter, im Jahre 1815 nur ein Drittel —, um sich jedoch schnell wieder zu erholen.

Deutlich ist auch ein Umschwung in der Richtung der gewerblichen Produktion aus der Tabelle ersichtlich. Im 17. Jahrhundert wurde in Leipzig, wie schon oben erwähnt, vornehmlich die Fabrikation von Streichinstrumenten und Saiten betrieben; im 18. Jahrhundert ruht der Schwerpunkt des Leipziger Instrumentenmachergewerbes in der Produktion von Blechblasinstrumenten. Vom Jahre 1752 an werden für eine lange Reihe von Jahren die Geigen- und Lautenmacher, also die Verfertiger von Streichinstrumenten, aus der Gesamtzahl der Instrumentenmacher in einem besonderen Vermerk herausgehoben. Daß mit diesen Instrumentenmachern nur die Produzenten von Blechinstrumenten gemeint sein können, erhellt aus sonstigen Nachrichten über die damalige hohe Bedeutung der Leipziger Blasinstrumenten-Industrie. Vom Jahre 1770 an sind die Geigen- und Lautenmacher in einer besonderen Rubrik aufgeführt und auch äußerlich von den Blechinstrumentenmachern, den Instrumentenmachern κατ' ἐξοχήν getrennt.

Im 19. Jahrhundert werden Geigen- und Lautenmacher nur im zweiten Jahrzehnt genannt; auch unter der Rubrik „Musikalische Instrumentenmacher" in den Adreßbüchern, in der von nun an die Art der Produktion bei dem größten Teile der Gewerbetreibenden näher bezeichnet ist, finden wir überaus wenige Streichinstrumentenmacher.

Die Gesamtzahl der Instrumentenmacher erreicht ihren höchsten Stand in der Mitte der vierziger Jahre, wo uns nicht weniger als 51 Namen genannt werden; daß die Blüte des Gewerbes der Anzahl seiner Vertreter nicht entsprach, wird an anderer Stelle zu erörtern sein.

3. Das Instrumentenmachergewerbe nach den archivalischen Quellen.

Es scheint geraten, an dieser Stelle die wenigen Andeutungen, welche die Leipziger Ratsakten über die gewerblichen Zustände im gesamten In-

strumentenbau für den oben angegebenen Zeitraum bringen, zu verwerten, bevor wir den Versuch machen, auf Grund der Nachrichten, die sich gelegentlich über die Verhältnisse in Produktion und Betriebsformen erhalten haben, in knappen Zügen ein Bild dieser letzteren zu entwerfen.

Es ist schon oben erwähnt worden, daß die Leipziger Instrumentenmacher in keiner Zeit zu einer Innung vereinigt gewesen sind. Dagegen scheint eine freie Vereinigung nach Art derer zu Neukirchen und Adorf[1] unter ihnen bestanden zu haben; wenigstens ist in den Ratsakten[2] aus dem Jahre 1792 wiederholt davon die Rede, daß die Instrumentenmacher ihr Quartal gehalten hätten.

Auf die Lehrverhältnisse im Instrumentenmachergewerbe wirft eine Mitteilung in den Ratsakten aus demselben Jahre ein schwaches Licht. Es handelt sich hierbei um das Gutachten des „ältesten der hiesigen musikalischen Instrumentenmacher, 76 Jahre alt" über die üblichen Lehrverhältnisse gelegentlich der Beleidigungsklage eines Gesellen gegen seinen Meister. Der Befragte ließ sich darüber also aus:

„Bekanntermaßen wären die Instrumentenmacher hiesiger Stadt nicht zünftig, es hätten dieselben auch keine Specialartikel. Indessen wäre bei ihnen üblich, daß ein Lehrling sechs Jahre und, wenn er dem Lehrherrn ein Bette mitbringe, fünf Jahre in der Lehre stehen müsse. Wann jedoch der Lehrling während der Lehre sich gut verhalte und zeitig etwas lerne, so stehe dem Lehrherrn frey, jenem ein halbes, auch nach Befinden wohl ein ganzes Jahr von der Lehrzeit zu erlassen. — Bei ihnen würde kein Lehrling losgesprochen, sondern der Lehrherr pflege den Lehrling nur loszugeben und erteile demselben auf dessen Verlangen einen Lehrbrief bloß unter seiner Unterschrift. Auch habe bei ihnen ein Lehrling vor der Losgebung eine Probe der erlangten Geschicklichkeit nicht ablegen dürfen, sondern man habe solches dem Gutbefinden des Lehrherrn überlassen." Die angegebene lange Lehrzeit scheint noch in weit späterer Zeit gebräuchlich gewesen zu sein. In einem Aktenstück aus dem Jahre 1835[1] heißt es: „Es ist durchgehends üblich, daß die Lehrzeiten auf fünf und nach Befinden auf sechs Jahre festgestellt werden. Nur besondere Fälle machen Ausnahmen und gestatten kürzere Fristen."

Das Verhältnis zwischen Meister und Lehrpersonal dürfte nicht immer das beste gewesen sein: Klagen über schlechte Behandlung von seiten der

[1] Bein, Die Industrie des sächsischen Voigtlandes. Leipzig 1884. Tl. 1 S. 11, 12.

[2] Ratsakten, die Instrumentenmacher betr. LXIV 69a.

[3] L. R. A. d. Instr. betr. LXIV 355.

Meister bilden den Gegenstand zum Teil recht umfangreicher Beschwerden beim Rat. Lehrlingsausbeutung scheint nicht ausgeschlossen gewesen zu sein. U. a. klagt ein Instrumentenmacherlehrling[1], „er bekomme bloß grobe Arbeit, wobei er nichts lerne. So habe er jetzt Kasten zu machen, was jeder Tischlergeselle mache."

Etwas reichhaltiger ist das Material, das uns für die Kenntnis des Verhältnisses des Instrumentenmachergewerbes zu anderen Handwerken zu Gebote steht. Es liegt auf der Hand, daß ein Gewerbe wie das unsere, zumal in seiner Eigenschaft als freie Kunst, einerseits zu Mißhelligkeiten und Streitigkeiten mit den Angehörigen anderer Gewerbe, namentlich des Tischler-, Schlosser- und Drechslerhandwerks, Anlaß genug bieten mußte; andererseits bot es Störern und Pfuschern in verwandten Gewerben, die mit gleichem Handwerkszeug und Material arbeiteten, zu Übergriffen willkommene Gelegenheit. Die Beschwerden der Tischler richteten sich namentlich gegen die Verfertigung des äußeren Baues von Klavieren und von Futteralen oder Kasten zu Blasinstrumenten durch die Instrumentenmacher; beides sollte nach ihrem Dafürhalten in das Produktionsgebiet der Tischler fallen. Mehrfach wurden die Streitigkeiten auf gütlichem Wege geschlichtet, indem die Instrumentenmacher gegen Zahlung einer nicht eben gering bemessenen Summe — es werden 26—30 Thlr. genannt — an die Lade und außerdem gegen Entrichtung des Quartalbeitrags, den sie aber, um auch nicht den Schein einer Zugehörigkeit zur Tischlerinnung zu erwecken, nicht selbst überbringen, sondern zuschicken mußten, die ihnen bestrittene Anfertigung der oben angegebenen Arbeiten weiter fortsetzen durften und Gesellen vom Handwerk zugeschickt bekamen. Die mit den letzten Worten angedeutete Verwendung von Arbeitskräften aus anderen Gewerben scheint im übrigen bei den Instrumentenmachern ebenso beliebt als den Innungen unliebsam gewesen zu sein; wenigstens lassen stets wiederholte Eingaben und Beschwerden in den Ratsakten darauf schließen. Um die Mitte der dreißiger Jahre unseres Jahrhunderts heißt es in der Klage eines Gesellen gegen seinen Meister wegen Vorenthaltung des Lohnes, er habe bei dem Instrumentenmacher 1½ Jahre als Tischlergeselle in Arbeit gestanden und sei dann auf drei Jahre als Instrumentenmacher eingestellt worden. Laut mündlichem Übereinkommen habe er, was hier wegen eines Vermerks, der die angegebenen Lohnverhältnisse als typisch darstellt, seinen Platz finden möge, in dieser Zeit ein „wöchentliches Taschen- oder Wäschegeld" von 8 Groschen im ersten, 16 Groschen im zweiten und einem Rthlr. im dritten

[1] ibid.

Jahre erhalten sollen. „Ein Tischlergeselle, der bei einem Instrumentenmacher in Arbeit trete, erhalte in der ersten Zeit stets etwas geringeren Lohn, weil er natürlich in der Mechanik dieser Arbeiten noch nicht unterrichtet sei“ [1]. Aus diesen Worten geht deutlich hervor, daß die Einstellung von Tischlergesellen in die Betriebe der Instrumentenmacher in dieser Zeit durchaus nichts Seltenes gewesen ist.

Daß es den Instrumentenmachern mit der Verwendung von Angehörigen anderer Gewerbe um die Gewinnung billiger Arbeit zu thun war, erhellt u. a. aus einer Klage der Tischlerinnung aus dem Jahre 1791 [2] gegen einen Instrumentenmacher wegen der Verfertigung der Kasten zu Waldhörnern, die eigentlich der Tischlerei zufielen, durch einen Zimmermann. Der Beklagte bestritt, der Tischlerinnung Eintrag gethan zu haben, die zur Anfertigung derartiger Arbeiten keineswegs berechtigt sei. Vielmehr stehe es ihm frei, „solche entweder selbst zu machen oder durch jeden anderen, der auch nicht Tischlermeister sei, anfertigen zu lassen“, legte aber auf diese Argumentation kein großes Gewicht; denn in den Akten heißt es weiter: „indessen aber erbiete er sich, alle benötigten Käsiten und Futterale zur Versendung seiner musikalischen Instrumente bei hiesigen Tischlermeistern machen zu lassen, wenn diese ihm erklärten, dieselben tüchtig dauerhaft, so wie er sie zum weiten Transport brauche, ferner mit Schlössern und Beschlägen für denselben Preis, um welchen er sie von und bei Zimmerleuten erhalten könnte, zu versehen und, wie oft der Fall sei, binnen wenig Tagen nach der Bestellung bei ihm abzuliefern.“ Die Tischlerinnung scheint von diesem Anerbieten nicht sonderlich erbaut gewesen zu sein; nach dem Vermerk in den Akten, es sei der Obermeister beauftragt worden, anzugeben, worauf sich das Verbietungsrecht der Tischler stütze, verläuft die Klage im Sande.

Immer neuen Anlaß zu lebhaften Klagen der Tischler bot das Eindringen von Tischlergesellen in das Instrumentenmachergewerbe zum Zwecke der Störerei und Pfuscherei. Zwei umfangreiche Eingaben an den Rat aus den Jahren 1790 und 1835 legen davon Zeugnis ab. In der ersten [3] handelt es sich um einen „angeblichen Instrumentenmacher“, der überführt war, „in seinem Hauß und Wohnung Tischlerwerkzeug durch Tischlergesellen und Innungsstöhrer verfertiget zu haben“. Dem Einwande des Beklagten, er habe die konfiszierten Werkzeuge zu seinen Instrumenten nötig gehabt, wurde entgegengehalten, diese wären nur zum äußeren Bau

[1] L. R. A. d. Instr. betr. LXIV 355.
[2] L. R. A. d. Tischler betr. LXIV. 183 Vol. 3.
[3] L. R. A. die Tischler betr. LXIV 183 Vol. 3.

derſelben, z. B. bei Fortepianos, Klavieren und Orgeln verwendbar. „Allein auch in dieſer Rückſicht haben wir ſelbige mit Recht wegnehmen können, da der äußerliche Bau dieſer Inſtrumente lediglich für unſere Innung gehört, und ſolche zu fertigen keinem der Inſtrumentenmacher zukommt. Wir können dahero auch keiner Weiſe zugeben, daß die Inſtrumentenmacher die unſerer Innung mit allem Recht zuſtehende Arbeit theils ſelbſt fertigen, theils durch unſere Geſellen und noch weniger durch Innungsſtöhrer fertigen laſſen." Den Angeklagten wurde bedeutet, daß ſie bei einer Strafe von 5 Thalern ſich „aller Stöhrerey in die Tiſchlerinnung enthalten ſollten".

In voller Blüte ſcheint die Pfuſcherei und Störerei in der Mitte der dreißiger Jahre unſeres Jahrhunderts geſtanden zu haben, wovon eine lange, von drei Obermeiſtern unterzeichnete Eingabe der Tiſchlerinnung an den Rat der Stadt aus dem Jahre 1835 Zeugnis ablegt[1]. Die Innung bittet darin den Rat nach Schilderung der durch die Störerei hervorgerufenen Übelſtände, ihr zu geſtatten, „nach Gutdünken die Werkſtätten der ſich als angebliche Inſtrumentenmacher etablierten Tiſchlergeſellen, ingleichen die Werkſtätten der nicht beim Meiſter, ſondern für ſich arbeitenden Zimmergeſellen, endlich aber die gemachten neuen Baue — die von fremden oder von Pfuſchern gemachte Tiſchlerarbeit war vielfach mittags zwiſchen 12 und 1 Uhr zur Zeit der Abweſenheit der Arbeiter an die Bauſtellen geſchafft worden — „zu unbeſtimmten Zeiten unterſuchen zu dürfen, auch jedes Mal einen Gerichtsdiener mitzugeben". Uns intereſſiert namentlich der folgende, dem Beginn der Eingabe entnommene Paſſus, der den gänzlichen Stillſtand in der Produktion von Saiteninſtrumenten in der angegebenen Zeit beweiſt: „Vorzüglich ſind es eine große Anzahl Tiſchlergeſellen, welche ſich unter dem Aushängeſchild als Inſtrumentenmacher der Pfuſcherey befleißigen und Tiſchlerarbeiten fertigen, wo es um deswillen äußerſt ſchwer fällt, ſie auf der That zu ertappen, indem ſie in Holz arbeiten wie wir, mithin der Verdacht von Pfuſcherey und eine darauf zu gründende Nachforſchung leicht zu vermeiden iſt, ob es ſchon einleuchtet, daß Leipzig kein Platz iſt, von welchem muſikaliſche Saiteninſtrumente bezogen werden, indem vielmehr deren alljährlich eine große Anzahl von auswärts verſchrieben wird, daher denn die Abſicht, Pfuſcherey zu treiben, am Tage liegt, wenn ein Tiſchlergeſelle, der die Kunſt des Inſtrumentenbaues nicht gelernt hat, ſich als Inſtrumentenbauer etabliert."

---

[1] L. R. A. d. Inſtr. betr. LXIV 331.

4. Die Verfertigung von Saiteninstrumenten und deren Bestandteilen.

Als erster Instrumentenmacher, der mit genauerer Angabe seiner Specialfabrikation in das Leipziger Bürgerbuch Aufnahme gefunden, wird uns der Leiermacher Heinrich Stoer aus dem Jahre 1520 genannt. Welcher Art seine Instrumente gewesen, ob die sogenannte Bauern- oder Radleier, von der das Leipziger Musikhistorische Museum einige Exemplare besitzt, oder das bekannte, aus einer Decke mit gewölbtem Boden bestehende, mit 1—4 Saiten bespannte Saiteninstrument, wissen wir freilich nicht.

Während, wie aus dem früher mitgeteilten Vermerk hinter Stoers Namen hervorgeht, sich die Fabrikation von Saiteninstrumenten in ganz bescheidenen Grenzen gehalten haben muß, gelangte die Anfertigung eines Specialartikels für die Herstellung von Streichinstrumenten, der Saiten, zu schneller Blüte. Bereits 1556 werden zwei Vertreter des Darmsaitenmachergewerbes in der Bürgermatrikel aufgeführt. Aus demselben Jahre wird uns aber schon von Konkurrenzstreitigkeiten zwischen den Saitenmachern und dem Fleischerhandwerk berichtet, das die Herstellung von Darmsaiten, als in sein Produktionsgebiet fallend, für sich in Anspruch nahm. Der Streit fand seine Regelung im folgenden im Stadtbuch[1] enthaltenen Entscheid: „Niclassen Suben und Arnoldt Findigern seitenmachern, auch dem handwerg der fleischer ist dieser abschied gegeben worden, das die fleischer eine woche umb die ander den obgenanten zweien seitenmachern die derm, soviel sie der nicht ufn kauf zum marckt in die bencke machen, in zimlichen kauf sollen zukommen lassen." Außerdem wurde, wie eine Randbemerkung des Protokolls besagt, dem Bruder des an zweiter Stelle genannten Saitenmachers bedeutet, daß er „noch ein jar oder drey vor einen gesellen arbeiten solle, ehe man ihm ein sonder wergstat vergönne".

Einen wie hohen Stand die Saitenfabrikation in Leipzig zu jener Zeit eingenommen haben muß, ist aus einem Briefe[2] des Bürgermeisters Hieronymus Rauscher an den Kurfürsten August von Sachsen gelegentlich der Übersendung von 24 Rollen „messenen stelenen seiten uff die instrument" aus dem Jahre 1575 ersichtlich. Es heißt in diesem Schreiben: „demnach E. Ch. F. S. mir für zweien monaten ezlicher stelenen und messenen auch ander seiten halber, die man auff die geigen zu brauchen pflegett, genedigst

[1] XII 196b.

[2] Anz. f. Kunde d. deutschen Vorzeit. 1880. Sp. 336.

ſchreiben laſſen, welche aber damals nicht zu bekommen geweſen, als hab ich der ſeitten uff die geigen fur zwene gulden von Frankfurtt beſtellt, alhie aber werden die allerbeſten gemacht".

Indes war der Saitenfabrikation in Leipzig keine lange Dauer beſchieden. Der Dreißigjährige Krieg ſcheint ſie in ihrer Blüte geknickt zu haben; nach ſeiner Beendigung läßt keine Quelle mehr von ihr etwas verlauten.

In der erſten Hälfte des vorigen Jahrhunderts ruht der Schwerpunkt der Verfertigung von Saiteninſtrumenten in der Lauten- und Geigenfabrikation. Unſere Kenntnis von dem damaligen Streichinſtrumentenbau iſt aufs engſte mit dem Andenken an die Geigen- und Lautenmacherfamilie Hoffmann[1] verknüpft. Von dem älteſten Hoffmann, der im Jahre 1654 das Bürgerrecht erlangte, wiſſen wir nur wenig, ebenſo von deſſen Sohne Martin, der ſchon von ſeinen Zeitgenoſſen als der „berühmte Lautenmacher" geprieſen wurde. Beſſer ſind wir über ſeinen älteſten Sohn Johann Chriſtian unterrichtet, deſſen Rühmens die zeitgenöſſiſche und ſpätere Litteratur kein Ende kennt. Baron[2] ſagt über ihn in dem hiſtoriſchen Teile ſeines gründlichen Buches über die Laute: „Dieſer künſtliche Meiſter hat ſich in dieſem genere durch ſeine nette Arbeit bei der galanten Welt in ſolchen estime geſetzt, ſo gar daß ſeine Lauten vornehmlich nach Holl- und Engelland und Frankreich ſind geführt worden. Was nun beſonders dabei zu merken, ſo hat er in Erbauung der Lauten nicht allein viele proportionirliche Schönheit, ſondern auch denſelben einen guten und reinen Thon beygeführt." Im übrigen dürfte ſich die Hoffmannſche Produktion in engen Grenzen gehalten haben: ſeine Inſtrumente, deren die muſikhiſtoriſchen Muſeen in Berlin und namentlich in Leipzig ganze Kollektionen aufbewahren, waren bei ihrer ausgezeichneten, mühevollen Arbeit ſicher mehr für die Kenner, als auf den großen Markt berechnet.

Keinen geringen Einfluß auf Hoffmanns gewerbliche Produktion ſcheint ſein „reger und durch perſönliche Geneigtheit belebter Verkehr" mit dem alten Bach gehabt zu haben, von dem Spitta[3] ausführlich berichtet. Wir wiſſen, daß Bach den Lautenmacher oftmals beſuchte und ihn bei ſeinem regen Intereſſe für Verbeſſerung und Vervollkommnung der Muſikinſtrumente,

---

[1] Vgl. den Aufſatz: Die Geigen- und Lautenmacher der Familie Hoffmann in Leipzig i. d. Zeitſchr. f. Inſtrumentenbau. Jahrg. 15, Nr. 5.

[2] E. G. Barons Unterſuchung des Inſtruments der Lauten. Nürnberg 1727. Kap. VII. S. 88.

[3] Spitta, Johann Sebaſtian Bach, Bd. II. S. 731.

in deren Konstruktion vielfach mit Rat und That unterstützte. Eine gewisse Berühmtheit hat bekanntermaßen die in dem Leipziger Musikhistorischen Museum in einem schönen, dem einzigen erhaltenen Exemplar vertretene, nach den Angaben des Kantors an der Thomaskirche verfertigte viola pomposa, ein celloähnliches Saiteninstrument, erlangt.

Auch in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts haben die Leipziger Instrumentenmacher ihren Ruf in der Herstellung von Saiteninstrumenten bewahrt. Hungers, des Schülers des berühmten Dresdener Instrumentenmachers Jaug, Bratschen, Violoncelli und Bässe waren sehr gesucht, und von seinem Schüler Fritsche, der „ebenfalls den geschicktesten und besten Instrumentenmachern beizuzählen ist", melden zeitgenössische Quellen[1]: „Seine Instrumente müssen in guten Händen immer besser werden, da sie nach allen Regeln und mit Sorgfalt gearbeitet sind. Auch als Reparateur hat er sich sehr empfohlen." Nach der geringen Anzahl der „Geigen- und Lautenmacher" jener Zeit und dem Rufe ihrer Instrumente, der die Namen einer größeren Anzahl von ihnen der Nachwelt erhalten hat, zu schließen, haben sich jene Instrumentenbauer nur mit der sich naturgemäß in engen Grenzen bewegenden Produktion besserer und kunstvoll gearbeiteter Instrumente befaßt. Daß der Verfertigung von Streichinstrumenten in Leipzig keine lange Dauer beschieden war, haben wir am Schlusse des vorigen Abschnitts gesehen. Eine wichtigere Rolle hat in der Geschichte des Leipziger Instrumentenmachergewerbes die Produktion von Blasinstrumenten gespielt.

5. Die Verfertigung von Blasinstrumenten.

Die Ausbildung des Blasinstrumentenmachergewerbes knüpft an die Entwicklung des modernen Kriegswesens[2] an. In der ältesten Zeit — bis zum Ende des 16. Jahrhunderts —, in der die Truppen beim Ausbruch eines Krieges aufs schnellste aus aller Herren Ländern zusammengeworben wurden, um nach dessen Beendigung wieder nach allen Richtungen zu zerstieben, konnte aus naheliegenden Gründen von einer stehenden Militärmusik keine Rede sein. Die traditionelle Feldmusik des Fußvolks war überaus primitiv: der „kriegerische Klang" bestand nur aus Trommeln und Quer-

[1] Mitgeteilt von Otto, Über den Bau der Bogeninstrumente. Jena 1873. S. 81.

[2] Vgl. darüber die treffenden Ausführungen Eichborns in seinem Aufsatz: Studien zur Geschichte der Militärmusik, in den Monatsheften für Musikgeschichte. Jahrg. 24. S. 93 f.

pfeifen. Nachdem sich jedoch nach der Zeit des Dreißigjährigen Krieges stehende Heereskörper gebildet hatten, erfuhr auch die Feldmusik eine eigene Organisation. Der Kreis der zur Kriegsmusik verwandten Instrumente wurde durch die Aufnahme der Blechblasinstrumente, die sich wegen ihres schmetternden, durchdringenden Tones vorzüglich für die Zwecke des Feldbienstes eigneten, namentlich der verschiedenen Arten der Trompete (Feldtrummet, Clarin, Türmerhorn), stark erweitert, und bei allen stehenden Heeresabteilungen bildeten sich eigene Feldmusikkapellen. Mit dem Aufkommen einer selbständigen Kriegsmusik nahm dann auch die Verfertigung von Blechblasinstrumenten, die hinfort einem ständigen, starken Bedürfnis zu genügen hatte, einen großen Aufschwung. Und weitere Steigerung der Produktion erfolgte in der Folgezeit durch die schnelle Entwicklung der Oper und die Vervollkommnung und Bereicherung des Orchesterkörpers, als die Gründung von Operntheatern und Hofkapellen im ganzen Lande, zumal an den prunkliebenden Fürstenhöfen, zum Kunstbedürfnis wurde.

Als erster Verfertiger von Blasinstrumenten in Leipzig tritt uns ein unter dem Jahre 1599 in die Bürgermatrikel eingetragener Pfeifenmacher entgegen. Unter den damaligen Pfeifen haben wir jedenfalls die im Musikhistorischen Museum zu Leipzig zahlreich vertretene alte Schnabelflöte zu verstehen. Von jener Zeit an wissen wir fast ein volles Jahrhundert hindurch nichts von weiteren Verfertigern von Blasinstrumenten in Leipzig. Erst aus dem Jahre 1697 ist uns ein stummer Zeuge für die Thätigkeit eines Blasinstrumentenmachers erhalten. Es ist dies ein im Leipziger Musikhistorischen Museum aufbewahrtes, in Posthornform gewundenes sogenanntes Jägertrummet[1] aus der Werkstätte des Instrumentenmachers H. R. Pfeifer. Das sonderbar geformte Instrument — es sind aus jener Zeit sonst nur gradaus gebaute lange Trompeten erhalten — ist für die Geschichte der Technik des Instrumentenbaues nicht ohne Interesse: es ist das einzige Zeichen dafür, daß sich die damaligen Instrumentenmacher auf die Herstellung derartiger gewundener Blasinstrumente ohne Kenntnis der erst später aufgekommenen Kunst des Ausgießens der Röhren mit Blei verstanden.

Ein weiterer Vertreter unseres Gewerbes ist der berühmte J. C. Denner, der Erfinder der Klarinette, der freilich schon gegen das Ende des 17. Jahrhunderts von Leipzig nach Nürnberg, dem Hauptsitze der damaligen Blasinstrumentenproduktion, übersiedelte. Nachrichten über die Wirksamkeit Denners aus der Zeit seines Leipziger Aufenthaltes sind uns leider nicht

[1] Siehe das Nähere in der Zeitschrift für Instrumentenbau, Bd. XV. Nr. 34 und Bd. XVI. Nr. 7.

erhalten; wir wissen nur, daß er alle Arten der damals gebräuchlichen Holzblasinstrumente, wie Schalmeien, Bomharts, Schnabel- und Bockflöten u. dergl. verfertigte.

Mit der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts nimmt die Verfertigung von Blasinstrumenten in Leipzig einen raschen Aufschwung. Im Jahre 1746 beträgt die Gesamtzahl der Instrumentenmacher 15, während wir im Jahre 1764 allein 25 Blasinstrumentenmacher zählen. Auf den Stand des Gewerbes weist uns freilich nur eine Notiz in einer Eingabe[1] der Posamentiererinnung über ihren Nahrungszustand aus den sechziger Jahren hin, in der sie darüber klagt, daß die Frau eines musikalischen Instrumentenmachers, namens Schwabe, sich trotz des Verbots, zweierlei Professionen zu betreiben, mit Bandhandel abgebe, und also das Posamentierergewerbe schädige. Und dies ohne Not, denn „der Schwabin ihr Mann kann nicht als ein armer Instrumentenmacher angesehen werden, indem er das Holtz, so dazu verarbeitet wird, ganzer Kästen Weise aus fremden Ländern kommen läßt, verleget andere damit, hat auch etliche Gesellen außer dem Hause, ist aber nicht Bürger und stehet nur unter dem Schutz".

Neben dem hierdurch bezeugten verlagsmäßigen ist bald auch vom fabrikmäßigen Betriebe in der Produktion von Blasinstrumenten die Rede. Schulz[2] führt in dem Abschnitt seiner Beschreibung Leipzigs über Fabriken und Manufakturen an siebenter Stelle „Fabriken blasender Instrumente" auf und berichtet von ihnen: „Da Fabriken blasender Instrumente nicht häufig sind, können die hiesigen immerhin für beträchtlich gehalten werden, ob sie gleich nur einige 30 Leute beschäftigen, 10—12 Lehrburschen abgerechnet. Es werden in denselben alle Arten von blasenden Instrumenten verfertigt, sowohl metallenen als hölzernen. In Messing können wöchentlich auf jeden Arbeiter zwei Hörner gerechnet werden; im Holze aber ist es wegen der zu großen Verschiedenheit der Instrumente nicht zu bestimmen. Die hier verfertigten Instrumente gehen meistenteils außer Landes, und zum Teil in die entferntesten Gegenden von Europa. — Die Eigentümer derselben sind: J. A. Krone, J. F. Schwabens sel. Wittwe."

Die ebengenannten Instrumentenmacher treten also nicht nur als Fabrikanten und Verkäufer ihrer eigenen Produkte, sondern auch als Verleger auf, ohne daß wir leider über die Art des Verlags näheres wissen. Als solche

---

[1] L. R. A. II. S. Nr. 1. 1763. Akta, die allergnädigst anbefohlene Untersuchung des Nahrungszustandes jeder Stadt betr.

[2] Beschreibung der Stadt Leipzig. 1784. S. 403.

werden sie mehrfach[1] ausdrücklich bezeichnet mit dem Vermerk, sie „besorgten den auswärtigen Debit". Krone wird denn auch in den letzten Adreßbüchern aus dem vorigen Jahrhundert durchweg unter der Kaufmannschaft aufgeführt.

Auch andere Berichte aus jener Zeit lassen auf eine bemerkenswerte Blüte unseres Gewerbes schließen. Rößig[2] sagt von der Fabrikation von Blasinstrumenten in Leipzig: „Nicht unbeträchtlich sind die Fabriken von musikalischen Instrumenten zu Leipzig und Dresden . . . und auch zu Neukirchen und Adorf. Man verfertigt sonderlich an letzteren Orten Violinen . . . zu Leipzig aber mehr blasende Instrumente." Und Walther[3] nennt Leipzig neben Nürnberg und Berlin einen Hauptsitz des deutschen Posaunenmachergewerbes.

Während die Fabrikation von Blasinstrumenten in Leipzig noch um die Wende des Jahrhunderts in voller Blüte stand, erscheint sie zwei Jahrzehnte später nach den wenigen Nachrichten, die wir darüber aus den zwanziger Jahren unseres Jahrhunderts besitzen, in voller Auflösung: die Napoleonischen Kriege, unter denen Sachsen so schwer zu leiden hatte, scheinen ihr den Untergang bereitet zu haben. Als die in der Schutzverwandtschaft stehenden Instrumentenmacher durch Aufforderung zur Erwerbung des Bürgerrechts zu den städtischen Abgaben herangezogen werden sollten, erhob sich bei den Meistern, die in dem Zwange zur Erwerbung des Bürgerrechts die „schreckliche Bedeutung" erkennen wollten, ihr Vaterland zu verlassen, allseitiger heftiger Widerspruch[4]. „Unser Geschäft, das einen nicht unbedeutenden Theil des Luxus mit einnimmt, ist durch den in manchen Zweigen sehr gesunkenen Wohlstand unserer Stadt, sowie durch die in der Beschränkung des Landes bedingte, erschwerte Versendung, unberührt der gesunkenen Preise unserer Produkte, wesentlich zurückgegangen." Auch sonst wird in den Ratsakten[5] aus jener Periode beweglich darüber geklagt, „wie der Verdienst im Metier der Instrumentenmacher so gar zurückgegangen sei."

---

[1] U. a. bei Hermann, Allgemeiner Kontorist, S. 155.

[2] Die Produkten-, Fabrik-, Manufaktur- u. Handelskunde von Churſachſen. 1803. Teil II. S. 350.

[3] Versuch eines Systems der Kameral-Wissenschaften. Gießen 1793—1797. Teil III. S. 443.

[4] Vgl. L. R. A. II. S. Nr. 3008, 1826 und Nr. 814, 1828.

[5] L. R. A. die Instr. betr. 1801—1840.

8. Rückblick.

Dünne Fäden führen von dem Leipziger Instrumentenbau der Vergangenheit zu jenem der Gegenwart; nur bei den Blasinstrumentenmachern und einigen Klavierbauern lebt die Erinnerung an die großen Leipziger Meister der Vorzeit fort. Und da der frühere Leipziger Musikinstrumentenbau auch nach Eigenart und Umfang der Produktion eine in sich abgeschlossene Periode bildet, scheint es geraten, schon an dieser Stelle einen kurzen Rückblick auf ihn zu werfen und die uns zumeist nur durch Zufall erhaltenen Mitteilungen und Nachrichten, auf die sich unsere Kenntnis der früheren Zustände in unserem Gewerbe stützt, in kurzen Zügen zu einem Gesamtbilde zu vereinigen.

Von den Leipziger Instrumentenbauern des 16. und 17. Jahrhunderts dürfen wir schweigen; die wenigen Nachrichten, die auf sie hinweisen, ermöglichen kein Urteil über ihre gewerbliche Thätigkeit. Doch dürfte der Leipziger Instrumentenbau jener Zeit, nach der geringen Anzahl seiner Vertreter zu schließen, in der Reihe der Leipziger Gewerbe keine große Rolle gespielt haben.

Auch die gewerbliche Produktion im 18. Jahrhundert scheint sich in engen Grenzen gehalten zu haben, und für einen kleinen, lokal begrenzten, den Meistern unseres Gewerbes vielfach durch persönliche Beziehungen nahestehenden Konsumentenkreis berechnet gewesen zu sein. Das Gewerbe war wesentlich Lokal-, daneben wohl auch Reparaturgewerbe. Der Schwerpunkt der Produktion dürfte, wenn wir von den Blasinstrumentenmachern absehen, in der Anfertigung besserer, kunstvoll gearbeiteter Instrumente gelegen haben. Dafür zeugt die geringe Anzahl der Gewerbetreibenden, die — im Verhältnis dazu — überaus große Anzahl berühmter Namen, die auf die Nachwelt gekommen sind, endlich die kunstvolle Anfertigung der uns erhaltenen Instrumente aus jener Zeit. Über die Größe der Betriebe und die Anzahl der Arbeitskräfte vermögen wir nichts Genaues anzugeben; doch dürfen wir immer — von der Verfertigung von Blasinstrumenten abgesehen — für den gedachten Zeitraum den Kleinbetrieb als vorherrschend ansehen.

Zu fabrikmäßigem Betriebe gedieh in dem Leipziger Instrumentenbau des vorigen Jahrhunderts nur der Blasinstrumentenbau, indes scheint auch in ihm die Produktion nach dem oben Berichteten nur in bescheidenem Umfange betrieben worden zu sein.

B. Die Verfertigung von Streich- und Blechblasinstrumenten in der Gegenwart.

1. Produktionsverhältnisse und Betriebsformen.

a. Die Verfertigung von Streichinstrumenten.

Die Violine ist neben den anderen ihr in Bau und Spielart verwandten besaiteten Streichinstrumenten wie Cello und Baß das einzige Musikinstrument, an dem sämtliche Fortschritte der Technik, welche die Geschichte der meisten anderen Instrumente zu einer andauernden Revolution gestalten, fast spurlos vorübergegangen sind. Das Pianoforte hat in mehr als 4 Jahrhunderten alle Stadien der Entwicklung aus jenem einfachen besaiteten Kasten, als den sich das Clavichordium darstellt, bis zu dem überaus komplizierten, im Dienst einer unendlichen Reihe gewerblicher Verrichtungen stehenden modernen Konzertflügel durchlaufen; in der Geschichte der Blasinstrumente folgt eine kühne Neuerung und Verbesserung der anderen; hingegen „ist seit der Glanzzeit italienischer Fabrikation von Streichinstrumenten die Form (der Geige) fast unverändert geblieben“ [1].

Nur durch wenige Jahrzehnte ist die Erfindung und Ausbildung dieses Instruments, die gemeiniglich — nach den neuesten Forschungen jedoch mit Unrecht — dem Geigenbauer Gaspard Duiffobruggar (Tiefenbrucker) zugeschrieben wird, von der Zeit eines Amati und Guarneri, der klassischen Periode des Geigenbaues, getrennt. In kurzer Zeit war die Violine das allseitig bevorzugte Orchester- und Soloinstrument: die Anfänge der modernen Orchestermusik, die auf Andrea Amatis, des Stammvaters der berühmten Geigenbauerfamilie, Zeitgenossen Claudio di Monteverde († 1568) zurückgeht, gehen Hand in Hand mit der Erfindung und schnellen Vervollkommnung des neuen Instruments. Binnen kurzem hatte sich eine Menge von „Geigenbauschulen“ herangebildet, in denen die neue Kunst mehrfach als Geheimnis betrieben und in der Regel vom Vater auf den Sohn fortgeerbt wurde. In den Jahren 1590—1610 florierten die beiden Amati, die Söhne des eben genannten Andrea; im Jahre 1644 wurde Antonio Stradivarius, 1683 Giuseppe Guarnerius geboren. Neben diesen und anderen italienischen Meistern, die man in ihrer Gesamtheit als die Cremonenser Schule bezeichnet, erlangten die Instrumente Jakob Stainers, eines Tiroler Geigenbauers und angeblich

[1] Dr. Oskar Paul, Musikalische Instrumente. Autorisierter Abdruck aus dem Amtlichen Bericht über die Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 Bd. II Heft V (Braunschweig 1877) S. 79.

eines Schülers Amatis (geb. 1662), einen Weltruf, wenn auch erst nach dem Tode des Künstlers. Im 16. Jahrhundert stand der italienische Geigenbau in höchster Blüte und versorgte fast das gesamte musikalische Europa. Welcker[1] führt für jene Zeit außer den Cremonenser noch 58 italienische Firmen auf, die sich über die ganze Halbinsel verteilen.

Da „die von den Italienern des vorigen Jahrhunderts hinterlassenen Modelle wie für den künstlerisch strebenden Geigenbauer so auch für den Fabrikanten einzig maßgebend sind"[2] und mithin gerade bei der Verfertigung besserer Instrumente der Vergleich mit dem Fabrikat der älteren italienischen Geigenbauer den einzigen Maßstab für ihre Wertung bildet, erscheint es geboten, noch ein wenig bei der Kunst dieser Meister zu verweilen. Der bis auf unsere Zeit ungeschmälerte Weltruf der alten italienischen Instrumente und die Erfolglosigkeit aller Mühen der späteren Instrumentenbauer es jenen alten Meistern gleichzuthun, haben seit jeher zu den wunderlichsten Vermutungen über verschiedentliche von den italienischen Geigenmachern verwendete Geheimmittel Veranlassung gegeben. Bald sollte in der Eigenart und künstlichen Präparation des verwendeten Holzmaterials, bald in einer besonderen Zubereitung des Lacks und des Firnis, welche die alten Meister mit ins Grab genommen, bald in einer besonders künstlichen Konstruktion der einzelnen Teile des Geigenkörpers das Geheimnis der alten Geigenbaukunst liegen. Der erste, der auf dem Wege rein geometrischer Konstruktion das Rätsel zu lösen versuchte, war der Geigenbauer Antonio Bagatella aus Padua (1782). Spätere, zum Teil überaus scharfsinnige Versuche rühren von Savart, Zamminer und Helmholtz[3] her, doch ist es keinem von den genannten Gelehrten und Forschern gelungen, eine unfehlbare Richtschnur für den Bau von Streichinstrumenten auf Grundlage theoretischer Untersuchungen zu geben.

Mir scheint die Erklärung für den hohen Wert der alten italienischen Instrumente und die Erfolglosigkeit aller Bemühungen, ein ähnliches Fabrikat zu schaffen, nicht sowohl in der Anwendung von Geheimmitteln seitens der alten Meister, als in einer Reihe anderer Ursachen zu liegen. Einmal in der Qualität des verarbeiteten Holzes. Die alten Meister besaßen nach alledem, was wir darüber wissen, eine Kenntnis des zur Verwendung kommenden Holzes, wie sie wohl nur wenigen von unseren Geigenbauern zu eigen sein

[1] Über den Bau der Saiteninstrumente. Frankfurt a. M. 1870. S. 99.

[2] Mendel-Reißmann, Musikalisches Konversationslexikon, 1879, Artikel Violine, Bd. XI S. 90.

[3] S. das Nähere bei Apian-Bennewitz, Die Geige, der Geigenbau und die Bogenverfertigung. Weimar 1892. S. 53. 61 f., sowie bei Welcker, a. a. O. S. 59 f.

dürfte; außerdem ſtand den italieniſchen und Tiroler Meiſtern[1] ein Material zu Gebote, wie keinem der ſpäteren Künſtler. „Das Holz kam in unbegrenztem Überfluſſe auf die Märkte von Mantua, Brescia, Cremona, Venedig, Mailand, aus Süd-Tirol, oft mächtige Blöcke von hohem Alter, die einſt ſo zahlreich waren, und die man jetzt ſo ſelten ſieht. Die Violinbauer hatten Spitzhammer, mit denen ſie das Holz auf ſeine Tüchtigkeit und Güte unterſuchten. Man ſchneide Späne von dem Holze herunter, und ſchlage darauf, um zu finden, wie ſie in muſikaliſchem Klange verſchieden ſind. Ein auf dieſe Weiſe ermittelter richtig akuſtiſcher Block ward von dem Violinbauer für ſein beſtes Werk aufgeſpart. In Guarneris und Straduaris kam derſelbe Fichtenbaum nach Verlauf von vielen Jahren immer wieder zum Vorſchein[2]."

Die Wichtigkeit einer möglichſt tadelloſen Qualität des zur Arbeit verwendeten Materials kann für den Geigenbauer nicht hoch genug veranſchlagt werden: wenn ſchon der Bautiſchler bei ſeiner verhältnismäßig groben Arbeit trotz aller Erfahrung und Mühe immer wieder von neuem Gelegenheit findet, über die Tücke und Widerſpenſtigkeit ſeines Materials zu klagen — um wieviel ſchwerer iſt nicht die Aufgabe, die an die Erfahrung und Umſicht des Verfertigers des empfindlichſten und ſenſitivſten Orcheſter- und Soloinſtruments geſtellt wird!

Ein zweiter Grund dürfte in dem hohen Grade der zumeiſt durch jahrhundertelange Benutzung erzielten großen Spielbarkeit der Inſtrumente liegen. Faſt jedes Inſtrument muß, bevor ſein Ton rein und lauter „anſpricht", „eingeſpielt" werden, und vor allem nehmen bei der Violine Ton und Spielart faſt in gleichem Verhältnis zu ihrer Benutzung zu. „Nicht das Alter, ſondern das fleißige, kunſtgerechte Spielen verbeſſert die Geige. Ungeſpielt, verbeſſert eine Geige ſich nie. Das Spielen eines Inſtruments iſt gleichſam ſeine Erziehung. Je ſorgfältiger dieſe geleitet wird, um ſo ſchöner und vollkommener wird der Ton[3]".

---

[1] In beſonders günſtiger Lage befanden ſich die Tiroler Meiſter, deren Produktionsſtätten ſich ausnahmslos in den waldreichſten Gegenden ihrer Heimat befanden. Welch hohen Wert die Tiroler Geigenbauer der Güte des Materials beilegten, erhellt u. a. aus folgender Notiz in S. Rufs Biographie Stainers in dem Sammelbändchen: Jak. Stainer, Der Geigenbauer in Abſam (Innsbruck 1892), S. 29: „Oft durchſtreifte er tagelang die Eichwaldungen, um die geeignetſten Bäume für ſeine Arbeiten zu finden. Er ſtudierte jeden Baum und wählte dann immer einen, den er für den tauglichſten hielt. In der Regel fällte er nur die älteſten, am Gipfel bereits abſterbenden Bäume."

[2] Aus einem Vortrage von R. Haweis vor den Mitgliedern der Royal Inſtitution in London, mitgeteilt in der Zeitſchr. f. Inſtrumentenbau Bd. I S. 43.

[3] Drögemeyer, Die Geige. 2. Aufl. Bremen 1892. S. 97.

Endlich dürfen wir den geringen Umfang der Produktion der alten italienischen Geigenbauer und den rein kunstgewerblichen Charakter des Handwerks nicht außer Acht lassen. Wir dürfen uns nicht durch die zahlreichen Angaben über die Größe der Produktion der alten italienischen Meister täuschen lassen: auf keinem Gebiete kunstgewerblicher Produktion ist die berufsmäßig betriebene Fälschung und Täuschung des Publikums kecker und erfolgreicher betrieben worden als auf dem des Geigenbaues. Die wenigen authentischen Nachrichten, die uns über die Gewerbebetriebe der altitalienischen Meister erhalten sind, lassen durchweg auf handwerksmäßigen, mehrfach ohne jegliche Beihilfe von Gesellen- und Lehrlingspersonal betriebene Produktion schließen[1]. Auch dürfen wir nicht vergessen, daß die Geige erst verhältnismäßig spät anfing, in Dilettantenkreisen beliebt zu werden; bis in das 18. Jahrhundert hinein verblieb sie durchweg in Künstlerhänden. Andererseits war die Zahl der gewerbsmäßigen Musiker in früherer Zeit weit beschränkter als man heute gemeiniglich annimmt, sodaß die alten Meister nur auf einen geringen Konsumentenkreis rechnen durften[2]. Der

---

[1] Der berühmte Jakob Stainer ging, seine Instrumente in einem Sack über den Rücken tragend, selbst damit hausieren und erzielte als höchsten Preis dafür 6 Gulden. Vgl. Drögemeyer a. a. O. S. 77. Von Antonio Straduarius sagt Niederheitman (Cremona. Eine Charakteristik der italienischen Geigenbauer und ihrer Instrumente. Leipzig 1877. S. 61): „Wer aber half bei der Arbeit? Man sollte denken, es müßten seine Söhne und sein treuer Gehilfe Carlo Bergonzi gewesen sein, und doch gleichen deren selbständig verfertigte Werke in vielen Dingen nicht den Instrumenten des Meisters von 1725—1736, jedenfalls hat er sie also in der Hauptsache mit eigener Hand gemacht."

[2] „Die Instrumentalmusik hat eine kümmerliche Rolle im Mittelalter gespielt; aber auch mit fortschreitender Ausbildung der Vokalmusik vermochten die Instrumente aus ihrer untergeordneten Stellung nicht herauszutreten, ausgenommen etwa die Orgel." (Langhans, Die Geschichte der Musik im 17., 18., 19. Jahrhundert. Leipzig 1887. Bd. II S. 75.) Sogar bei den Opernbühnen traten die Mittel zur Erzielung rein musikalischer Wirkung hinter dem unermeßlichen, freilich oftmals barbarischen Pomp, der in Kostümen, Dekorationen, Feuerwerken und Verwandlungskünsten zu Tage trat, weit zurück. Auch die Hofkapellen waren nach unseren Begriffen überaus schwach besetzt. Hiller (Lebensbeschreibungen berühmter Musikgelehrter und Tonkünstler neuerer Zeit. Teil 1, 1784, S. 41) sagt von der Kapelle des Staroſten Szaniawsky: „Die Anzahl der Musiker wuchs bei dem Herren endlich auf 9 Personen und war eine der besten Kapellen in Polen." Die polnische Hofkapelle, die den König auf seinen Reisen begleiten mußte, bestand aus nur 12 Personen (daselbst S. 211). Nach dem Besoldungsregister von 1606/7 betrug die Braunschweigisch-Wolfenbüttelsche Kapelle nur 17 Musiker; „eine nach damaligen Begriffen und Bedürfnissen sehr stattliche Kapelle." (Geschichte der braunschweigisch-wolfenbüttelschen Kapelle und Oper vom 16. bis 18. Jahrh. S. 147 f. in den Jahrbüchern f. Musik-

kunstgewerbliche Charakter des alten Geigenbaues erhellt vor allem aus der oft überraschend schönen, harmonischen äußeren Form der alten Instrumente[1] — Eigenschaften, die den heutigen Geigenbauern leider zumeist abhanden gekommen zu sein scheinen. Von Stradivaris Geigen sagt Haweis[2] ebenso schön als wahr: „Sie besitzen die Anmut und Hoheit eines von Meisterhand gezeichneten griechischen Frieses."

Den im vorigen Jahrhundert hereingebrochenen Verfall der Geigenbaukunst leitet einer unserer kundigsten Geigenbauer geradezu und gewiß nicht mit Unrecht von dem Eindringen des Dilettantismus in die Kunst des Geigenspiels ab[3]: „So lange die Geige sich vorherrschend in den Händen von Musikern befand, konnte der Bedarf von einzelnen Meistern vollkommen gedeckt werden. Aber als das herrliche Instrument sich auch in Dilettanten-Kreisen Bahn brach und die Geldmittel zur Beschaffung manchmal recht bescheiden waren, mußte man darauf rechnen, sie rascher, billiger und freilich auch vortrefflich herzustellen. Dadurch entstanden aus kleinen Werkstätten größere, aus größeren Fabriken mit enormem Absatzkreis. Diese Massenerzeugung, bei der die künstlerische Ausführung naturgemäß in den Hintergrund treten mußte, hat viel mit dazu beigetragen, das Gewerbe in Verfall zu bringen."

In unserer Zeit vollzieht sich die Verfertigung von besseren Streichinstrumenten durchweg im Rahmen handwerksmäßigen Kleinbetriebs, die von minderwertigen in fabrikmäßiger Herstellung und im Verlagssystem. Die Centren des im großen betriebenen Streichinstrumentenbaues sind in Deutschland das sächsische Voigtland und Mittelwald in Oberbayern; kleinere, den berufsmäßigen Musiker und den kaufkräftigen musikliebenden Dilettanten mit besseren Instrumenten versorgende Geigenbauwerkstätten finden sich in jeder größeren deutschen Stadt, in der sich ein regeres Musikleben entfaltet, so z. B. in Berlin, Hamburg, München, Dresden und endlich in Leipzig.

Der Ruf, dessen sich Leipzig heute als Musikstadt erfreut, knüpft sich

---

Wissen. Bd. I. 1863.) Selbst das „große Konzert" in Leipzig bestand noch im Jahre 1763 aus nur 32 festangestellten Musikern: „Pauken, Trompeten und englische Hörner wurden vorkommenden Falls von Mitgliedern der Stadtmusik besetzt." (C. F. Becker, Leipzigs musikalische Vorzeit, I die Konzerte, in der Neuen Zeitschrift für Musik Bd. XIII S. 179.)

[1] Es erscheint mir überaus charakteristisch, daß man die alten italienischen Geigen schlechtweg mit den Namen ihrer Erbauer bezeichnet: die Instrumente tragen eben eine derartige charaktervolle Individualität zur Schau, daß das Andenken an die Meister, die sie geschaffen, unlöslich mit ihnen verknüpft erscheint.

[2] a. a. O. S. 55.

[3] Drögemeyer a. a. O. S. 125.

freilich, wenn wir von seinen Konzertinstituten und dem Konservatorium absehen, vor allem an seinen Pianofortebau und die Verfertigung von mechanischen Musikinstrumenten; der Streich- und Blasinstrumentenbau spielt in der Leipziger Musikinstrumenteninduſtrie nur eine ganz bescheidene Rolle.

Wir wissen aus dem ersten Teile unserer Untersuchung (S. 610), daß die gewerbsmäßige Verfertigung von Streichinstrumenten in den dreißiger Jahren unseres Jahrhunderts in Leipzig entweder gar nicht oder doch nur in bescheidenstem Umfange betrieben wurde. Doch tauchen bereits gegen das Ende der dreißiger Jahre in den Leipziger Musikzeitungen verschiedene Notizen auf, die auf eine bemerkenswerte Blüte des, wenn auch nur von einigen wenigen Meistern betriebenen Kunstgeigenbaues schließen lassen. Insbesondere werden die Geigen und Bogen des Geigenbauers Bausch, eines früheren Dessauer Hofinstrumentenmachers, der im Jahre 1839 nach Leipzig übergesiedelt war, mit fast überschwenglichen Lobeserhebungen bedacht[1].

Seit Bauschs Zeit ist sich der Leipziger Streichinstrumentenbau, was die Größe der Produktion und die Zahl seiner Vertreter, die selten über 4—6 anwuchs, gleich geblieben. Doch lassen sich gerade bei dem Streichinstrumentenbau nähere Beziehungen zwischen dem Leipziger Musikleben und diesem Erwerbszweige nachweisen. Der Schwerpunkt der Produktion liegt seit einem halben Jahrhundert in der Verfertigung guter, für

[1] Leider stehen mir über diesen ausgezeichneten — in den Adreßbüchern jener Zeit übrigens nicht aufgeführten — Geigenbauer und namentlich Bogenmacher, dessen Arbeiten noch heute sehr begehrt sind und dessen Andenken bei allen Leipziger Streichinstrumentenmachern fortlebt, nur wenige größere litterarische Notizen zu Gebote. Die Allgemeine Musikalische Zeitung schrieb im Jahre 1838 (Jahrgang XL S. 712) über den damals noch in Dessau lebenden Instrumentenmacher: „Herr Bausch ist ein so ausgezeichneter Violinbogenmacher, daß er nach den Zeugnissen der ersten Violinisten auch die berühmtesten des Auslandes weit übertrifft. Seine Bogen sind noch weit besser als diejenigen, welche der alte, nun fast unthätige Herr Tourt in Paris liefert (der junge T. erreicht den Vater keineswegs). Herr Bausch hat den Frosch erwünscht und bedeutend verbessert; er schließt fester an und zerbricht nicht so leicht als der von Tourt. Dies hat Bausch durch Silbereinfassungen bewirkt, welche den Bogen durchaus um nichts schwerer machen, als die besten des alten Herrn T. Dabei ist wohl in Acht zu nehmen, daß sich Herr T. für den geringsten seiner Bogen 100 und für die besten bis 400 Franken zahlen läßt, Herr Bausch dagegen für seine vorzüglicheren und haltbareren nur 8 Thlr. 8 Gr. Diese Anzeige, deren Beglaubigung alle Violinisten, die wir darüber sprachen, unter Anderen Karl Lipinski und August Pott, für sich hat, verdient ihres vielfachen Nutzens wegen die weiteste Verbreitung." — Bauschs Übersiedelung nach Leipzig meldet die Allgemeine Musikalische Zeitung vom Jahre 1839 (S. 513): „Er wird sich von jetzt an ausschließlich diesem Geschäfte (der Verfertigung von Bogen) widmen, was für ihn und für die Künstler nur vorteilhaft ist. Seine Bogen sind die besten und verhältnismäßig sehr wohlfeil."

einen kleinen, aber kaufkräftigen Konsumentenkreis berechneter Instrumente. Jede Massenfabrikation billiger Streichinstrumente würde den Versuch einer Konkurrenz mit dem sächsischen Cremona bedeuten und als solcher völlig aussichtslos sein[1]. Dagegen bieten die Leipziger Musikinstitute und das Konservatorium, die durch die Schüler des letzteren vermittelten Beziehungen zu weiteren in- und ausländischen Konsumentenkreisen, sowie der Musiksinn eines großen Teiles der Bürgerschaft die sichere Basis für das Bestehen eines bescheidenen Lokal- und Reparaturgewerbes. Demgemäß ist die Zahl der Leipziger Geigenbauer nur gering — wir zählen ihrer sechs —; ihre Produktion bewegt sich in engen Grenzen, aber ihre materielle Lage läßt durchweg wenig zu wünschen übrig. Es läßt sich bei den Leipziger Geigenbauern — wir dürfen diese Benennung anwenden, weil die Verfertigung anderer Streichinstrumente, wie von Celli und Bässen, nur selten und fast durchgängig nur auf besondere Bestellung erfolgt — schwer angeben, ob in ihrer Produktion der Instrumentenbau oder die Reparaturarbeit die erste Stelle einnimmt. Jedenfalls hält der Bedarf an Reparaturen der Nachfrage nach neuen Instrumenten in allen Betrieben die Wage: ist doch die Violine von allen Orchesterinstrumenten das sensitivste, nach sorgfältiger Auswahl und kunstvoller Zusammenstellung der einzelnen Bestandteile kompliziertesten, für die Einwirkung der Witterung und unachtsamer Behandlung empfänglichste[2].

Die Leipziger Geigenbauer arbeiten entweder allein oder nur mit einer ganz geringen Anzahl von geschulten Arbeitskräften: jegliche weitergehende Arbeitsteilung ist bei dem Bau von besseren Instrumenten nach deren ganzer Eigenart ausgeschlossen. Beruht doch ihre Güte vor allem auf der peinlichen Auswahl und Ausmessung der verschiedenartigsten Materialien, sowie auf der vollendeten Harmonie in der Zusammensetzung der einzelnen Bestandteile, die immer nur das Werk eines Einzelnen sein kann. Dasselbe gilt von der Reparatur: der Prozeß der Untersuchung, Zerlegung, Ausbesse-

[1] Vgl. das Nähere über die sich durchweg im Rahmen des Fabrik- und Verlagssystems bewegende Fabrikation von Streichinstrumenten im Voigtlande bei Dr. Bein, Die Industrie des sächsischen Voigtlandes, Teil I, Leipzig 1884, sowie bei Berthold und Fürstenau, Die Fabrikation musikalischer Instrumente ꝛc. im sächsischen Voigtlande. Leipzig 1876. Interessante Mitteilungen finden sich auch bei Apian-Bennewitz: Die Geige, der Geigenbau und die Bogenverfertigung. Weimar 1892. S. 202 ff.

[2] Bemerkenswert erscheint mir, daß die Violine neben dem Cello das einzige Instrument ist, dem man nicht nur vorzugsweise seelenvollen Ton nachrühmt, sondern bei dem man geradezu von einer Seele des Instruments spricht. Von feinem Verständnis für das psychologische Moment der Sache zeugt Callot-Hoffmanns phantastische Erzählung vom Rat Krespel (Serapionsbrüder Bd. I).

rung und Zusammensetzung des in Reparatur gegebenen Instruments läßt sich nicht in die verschiedenen Stadien einer Arbeitsteilung zerlegen, sondern will von einer kundigen Hand vorgenommen sein. Eine ganz kurze Darstellung der Technik des Geigenbaues, wobei wir von dessen physikalischen Grundlagen billig absehen dürfen, diene zur Erläuterung des eben Gesagten.

Der Geigenkörper besteht aus der Decke, dem Boden, der Zarge oder dem Kranz, d. s. die den Boden und die Decke des Schallkastens verbindenden Seitenwände, dem Ober- und Unterbügel und den beiden Mittelbügeln. Decke und Boden weisen in Stärke, Form und Größe die vollständig gleiche Form auf, nur fehlen am Boden die F-Löcher. Decke und Boden werden weiter in den Rand (den stabartigen Überstand an der Zarge), die Hohlkehle (die hinter dem Rande herumlaufende Vertiefung), die Backen (die gewölbten Stellen, die nach den Seiten der Ober- und Unterbügel hinweisen) und die Brust (die mittlere Gegend der Geigendecke) eingeteilt. Äußerlich sind am Geigenkörper der Hals mit Wirbeln, Griffbrett und Saitensattel, sowie der Kopf, die Saiten, der Steg und die Stimme befestigt[1]. Die Arbeit des Geigenbauers beginnt mit der Zurichtung der Form und mit der Prüfung und Zurechtsetzung des Materials. Als solches kommt für den Geigenbauer vorwiegend Ahorn, seltener Rotbuche in Frage. Man unterscheidet im allgemeinen einen Geigenbau nach der Form und ohne Form. Bei dem Geigenbau nach der Form kennzeichnet sich der Produktionsprozeß als eine stets handwerksmäßig ausgeführte möglichst treue und genaue Nachahmung eines alten bewährten Musters; der Geigenbau ohne Form kann sich hingegen bei weitestgehender Arbeitsteilung auf rein fabrikmäßige Weise vollziehen. Die Leipziger Geigenbauer befassen sich in der Regel nur mit dem Geigenbau nach der Form.

Sodann wird der zur Verarbeitung bestimmte Holzblock in rohem Zustande einen Zoll dick ausgearbeitet, die Größe und äußere Schweifung darauf aufgesetzt und der äußere Umfang darauf ausgeschnitten; wenn Boden und Decke als Halbfabrikat bezogen werden, werden diese Bestandteile vollends

---

[1] Siehe das Nähere über die Bestandteile dieser sowie der anderen Saiteninstrumente in dem noch immer lesenswerten Mémoire sur la construction des instruments à cordes et à archet des französischen Physikers Savart (1819). Zur Technik des Geigenbaues vgl. das oben genannte Werk Welckers von Gontershausen (bes. S. 53 f. und 73 f.), sowie die Werke Ottos, Über den Bau der Bogeninstrumente (Jena 1886), Drögemeyers und Apian-Bennewitz. Eine gute historische Darstellung findet sich in der Artikelserie „Entwicklungsgang des Geigenbaues" in der Zeitschr. f. Instrumentenbau Bd. IV Nr. 16—35.

ausgearbeitet. Bei beſſeren Inſtrumenten wird die Decke, die ja auf den Klang des Inſtruments den größten Einfluß hat, und nach deren Verhältniſſen alle anderen Teile berechnet werden, aus klarjährigen und helltönenden Platten von gleichmäßiger Elaſtizität aus Lärchen- und Reſonanzfichtenholz geſchnitten. Dieſe Arbeit erfordert die größte Umſicht und beſtändige Prüfung des Geigenmachers: iſt die Decke zu ſchwach ausgearbeitet, ſo klingt der Ton bald dumpf und hohl, iſt ſie zu ſtark, ſo klingt er ſchwach und dünn. Ungleichheiten in der Decke machen den Ton rauh und kratzend. Boden, Hals und Zargenteile werden zumeiſt aus Ahorn-, ſelten aus Elzbeerholz gefertigt; die Klötzchen und Reifchen, die als Stützen und Befeſtigungsmittel für Hals- und Saitenhalter, ſowie zur Verſtärkung der Zargenkanten dienen, aus zartem Weichholz, wie Linde oder Birke. Dann wird zur Zuſammenſetzung der einzelnen Teile geſchritten. Wenn die Klötzchen mit Leim und Papier an die Form geheftet ſind, werden die beiden Mittel-, der Ober- und Unterbügel an ſie feſtgeleimt. Darauf werden die Zargen abgerichtet und verjüngt und, nachdem ſie von der Form befreit ſind, die Reifchen angeſetzt. Dann folgt die Ausarbeitung des Halſes. Iſt er ausgeſchnitten, verjüngt, abgerundet und der Wirbelkaſten ausgehöhlt, ſo werden die Wirbel eingepaßt. Auf das Anpaſſen und Anleimen des Halſes an die Zarge folgt die Ausarbeitung der inneren Fläche, die Abarbeitung der gewölbten Außenſeite und das Ausſtechen der inneren hohlen Seite. Der Boden wird auf die Zarge feſtgeleimt und die Decke vollends ausgearbeitet. Schließlich werden, um von den Vollendungsarbeiten des Inſtrumentenbauers nur die hauptſächlichſten hervorzuheben, noch die F-Einſchnitte auf der Decke angebracht, der Sattel des Saitenhalters eingeſetzt, der Rand von Decke und Boden abgerundet und, was beſondere Vorſicht und Mühwaltung erheiſcht, der Steg aufgepaßt.

In ganz ähnlicher Weiſe vollzieht ſich der Bau der anderen Saiteninſtrumente: Baß und Cello ſind ja, was die Bauart anlangt, lediglich als vergrößerte Violinen zu betrachten. Die neugebaute Geige hat gleich nach ihrer Vollendung zumeiſt einen ſchönen, anſprechenden Ton, der jedoch nach wenigen Wochen in einen rauhen, dumpfen Klang übergeht, welcher erſt nach fleißigem Spielen weicht.

Nach vollſtändiger Ausarbeitung des Geigenkörpers wird das Inſtrument lackiert. Die Leipziger Geigenmacher pflegen Lack und Politur ſelbſt herzuſtellen und bewahren die Art ihrer Zubereitung als ihr Geheimnis. Der fertige Geigenkörper wird zunächſt ein- oder mehreremal — je nachdem die Farbe des Holzes heller oder dunkler ſein ſoll — mit einer Grundierbeize überzogen. Wenn dieſe getrocknet iſt, wird das Inſtrument mit feinem

Sandpapier sauber geschliffen und zwei- bis dreimal mit Grundierfirnis überstrichen; der letzte Anstrich wird ebenfalls abgeschliffen. Sodann erfolgt der möglichst dünne Auftrag des Farbenlacks mit einem feinen Fischhaarpinsel, und wird solange fortgesetzt, bis das Instrument die gewünschte Färbung angenommen hat. Darauf wird der Farblack schattiert (d. h. nach Maßgabe der Stärke der Ausarbeitung der verschieden starken Teile des Instruments verteilt), der Geigenkörper mit einem Überzugslack überzogen und dieser mit pulverisiertem Bimsstein und Öl geschliffen. Die F-Löcher und der Wirbelkasten werden mit schwarzem Lack ausgestrichen, und endlich erfolgt das Polieren des Halses durch Abreiben mit einem mit Politur getränkten Wollballen.

Soll die Geige auf künstliche Weise das Aussehen eines älteren Instruments erhalten — auch in Leipzig finden sich immer wieder Laien, die für möglichst geringes Geld ein älteres Instrument, vielleicht gar eine Amati oder Straduari zu kaufen bestrebt sind, und deren Wünschen die Geigenbauer nach Kräften entgegenkommen —, so werden dem Lack durch Reibung des Instruments und durch die Einwirkung trockener Wärme Risse und Sprünge versetzt. Der gesamte Produktionsprozeß dauert bei einem besseren Instrument drei bis vier Wochen.

Zum Bau einer guten Geige ist die vollendetste Kongruenz der einzelnen Bestandteile und beständige Prüfung und Nacharbeit während der Zusammensetzung erforderlich: eine solche wird aber nur durch die Kunst eines mit den Gesetzen der Akustik, Mathematik, Meß- und Zeichenkunst, sowie allen Eigenschaften der verschiedenen zur Verwendung gelangenden Holzarten vertrauten Instrumentenbauers ermöglicht. Fabrikmäßige Herstellung kann für gute Instrumente nur bei einem Teile der äußeren Bestandteile angewandt werden; die Herstellung und Zusammensetzung des Hauptbestandteils, des Geigenkörpers, ist dem gesamten Produktionsprozeß nach eine durchaus individuelle, handwerksmäßige Verrichtung oder, besser gesagt, Kunst, und als solche stets Werk eines einzelnen Schöpfers.

Soweit über die Technik des Streichinstrumentenbaues. Wenden wir uns nunmehr den Einzelheiten in den Produktionsverhältnissen der Leipziger Geigenbauer zu. Als Rohstoffe kommen, wie oben erwähnt, für den Geigenbauer vornehmlich gut abgelagertes Ahorn- und Fichtenholz in Frage. Beides wird aus Tirol oder dem Böhmer Wald im Einzelkauf entweder roh in Blöcken, oder, was häufiger geschieht, als Halbfabrikat in Gestalt grob zugeschnittener Decken und Böden bezogen. Der Preis einer Decke stellt sich auf 50—70 Pf., der eines Bodens auf 1,50—2 Mk. Die Zahlungen erfolgen stets bar. Einzelne Bestandteile der Geige, die keine individuelle

Eigenart aufweisen, sondern nach Material, Größe und Ausführung bei allen Instrumenten gleich sind, wie z. B. Wirbel, werden dutzendweise aus dem Voigtlande bezogen, wo sich für die Anfertigung dieser und anderer Bestandteile von Streichinstrumenten (wie Steg und Hals) besondere Hilfsgewerbe des Geigenbaues entwickelt haben. Maschinen werden nirgends verwendet: „Bei einem Kunstgewerbe, welches doch die Instrumentenfabrikation, besonders in den feinen Qualitäten, ist, kann die Gleichmäßigkeit, der Hauptvorzug der Maschinenarbeit gegenüber der manuellen, nur von geringerer Bedeutung für den Wert der Erzeugnisse sein“ [1]. Die minderwertigen Bogen werden gleichfalls aus dem Voigtlande bezogen, bessere stellt der Leipziger Geigenbauer selbst her; ihr Preis schwankt zwischen 40 und 45 Mk.

Die Produktion ist ziemlich gleichmäßig, wenngleich sich natürlich im Winter, zur Zeit der Hochflut der Konzerte und Musikaufführungen, ein stärkerer Bedarf an Reparaturen geltend macht als in den Sommermonaten, in denen sich die öffentlichen Musikaufführungen Leipzigs mit seltenen Ausnahmen auf die in Gärten- und Bierkonzerten dargebotene Harmoniemusik beschränken. Das Reparieren von Geigen ist eine ebenso schwierige und verantwortungsreiche als freilich auch lohnende Thätigkeit des Geigenbauers. Es erfordert, da sich ja jeder Fehler des Geigenkörpers zunächst und am deutlichsten am Tone kund giebt, vor allem eine gründliche musikalische Bildung. Man unterscheidet Reparaturen ohne und mit Öffnung der Decke. Die ersteren sind leichterer Art und bestehen zumeist in einer Veränderung des Saitenbezugs, der Stimme, des Halses, des Griffbretts, der Wirbel u. s. w., vor allem jedoch im Klaffen der Decke, die meistens eine Folge der häufigen Erwärmung des Holzes durch die darangepreßte Hand, das Kinn oder die Schulter des Spielers sind. Reparaturen mit Öffnung der Decke, die weit schwieriger zu bewerkstelligen sind, machen sich notwendig durch Längs- und Querrisse des Instruments, sowie durch Beschädigung der Ecken und Ränder. Auch leiden alte Geigen häufig am Wurmfraß.

Die Anzahl der jährlichen Reparaturen ließ sich in den einzelnen Betrieben nur schwer ermitteln, schien aber zwischen 50 und 150 zu schwanken. Die Preise der Reparaturen sind nach deren Größe und Umfang sehr verschieden: bei den kleinsten Reparaturen, die in einem oder wenigen Tagen bewerkstelligt werden, betragen sie 15—25 Mk., bei größeren, zumal bei denen kostbarer italienischer Geigen, werden 50—150, ja 250 und selbst 400 Mk. gefordert. Derartige Reparaturen sind überaus zeitraubend, und stellen die höchsten Anforderungen an die manuelle Geschicklichkeit, sowie an

[1] Bein a. a. O. S. 31.

die Sehkraft und das musikalische Gehör des Reparateurs; ein Geigenbauer versicherte, die Reparatur der Oberdecke einer zertrümmerten Amati habe die Einsetzung von nicht weniger als 231 Holzplättchen und Holzsplittern nötig gemacht.

Neue Violinen werden seltener und zwar etwa in gleicher Anzahl auf Vorrat wie auf die Bestellung von Kunden, denen die Geschicklichkeit des Reparateurs eine genügende Bürgschaft für die Tüchtigkeit des Geigenbauers zu sein scheint, gefertigt. Die Produktion ist, wie gesagt, zwar nur gering, aber bei dem hohen Preise besserer Instrumente doch recht lohnend: der Besitzer des einen Betriebs rechnete 4, der des zweiten bis vierten 8—10, die der beiden letzten Betriebe 12—15 Violinen auf das Jahr. Celli werden jährlich in allen Betrieben 2—4 mit Ausnahme des letzten, größten, in dem die jährliche Anzahl 6 beträgt, gefertigt. Die Preise für bessere Violinen schwanken zwischen 200 und 500 Mk., die für Celli zwischen 300 und 400 Mk., für Bässe, die nur ganz selten gebaut werden, zwischen 400 und 600 Mk. Minderwertige Geigen werden nur in 2 Betrieben, zumeist zur Ausfüllung der toten Zeit, hergestellt; ihre Preise schwanken zwischen 25 und 50 Mk. Die Kasten für die Violinen und sonstigen Streichinstrumente bezieht die Mehrzahl der Geigenbauer direkt aus Markneukirchen, zum geringeren Teil auch aus Verkaufslagern in Leipzig. Der Besitzer der größten Instrumentenbau- und Reparaturwerkstatt läßt die Kasten für seine Instrumente in Leipzig außer dem Hause durch einen Etuimacher fertigen. Der Preis für sämtliche Kasten schwankt nach ihrer Größe, dem Werte des Holzes, dem Metall, der Menge der Beschläge 2c. zwischen 6 und 60 Mk.

Die Zahl der Arbeitskräfte ist durchweg gering: zwei Geigenbauer arbeiten allein, zwei mit einem und zwei, zwei mit je drei Gesellen. Auffällig dürfte die ausschließliche Verwendung von nur geschulten Arbeitskräften erscheinen; Lehrlinge sind zur Zeit in keinem Betrieb eingestellt. Diese Erscheinung findet ihren Grund in der Eigenart der Produktion. Bei der Reparatur ruht der gesamte Arbeitsprozeß in einer geübten Hand; die Mitwirkung einer ungeübten Arbeitskraft würde sich auf wenige unwichtige manuelle Dienstleistungen beschränken müssen. Ähnlich bei dem Bau besserer Streichinstrumente; das Entwerfen der Zeichnung, die Zurichtung, Ausarbeitung und Zusammensetzung der einzelnen Bestandteile bedarf einer überaus geübten kundigen Hand. Zudem würde jedes Versehen des Lehrlings — und schon ein kleiner Fehlschnitt genügt, Boden oder Decke unbrauchbar zu machen — eine empfindliche, materielle Schädigung des Meisters bedeuten.

Die Arbeitszeit der Gesellen währt von morgens 6 oder 7 bis abends 7 Uhr; sie wird durch eine je halbstündige Frühstücks- und Vesperpause,

sowie durch eine einstündige Mittagspause unterbrochen. Der Wochenlohn der Gesellen beträgt, je nach ihren Leistungen, 20—30 Mk.; bei freier Kost und Logis, was indessen nur sehr selten vorkommt, erhalten sie 6—8 Mk. Der größte Teil der Arbeitskräfte entstammt dem sächsischen Voigtlande; bei die Vorbildung, die einige von ihnen auf der vor einigen Jahren gegründeten Fachschule zu Markneukirchen empfangen hatten, äußerten sich die Meister durchweg sehr skeptisch; der dortige Unterricht sei zu mechanisch und befähige zum mindesten in keiner Weise zum Bau besserer Instrumente.

Mit ihrer Reparatur- und Instrumentenbauwerkstätte verbinden fast sämtliche Leipziger Geigenbauer ein kleines Ladengeschäft, in dem sie außer einer kleinen Anzahl selbstgefertigter, besserer Instrumente eine größere Anzahl Markneukirchener Geigen[1], sämtliche für die Instandhaltung der Geige und der übrigen Streichinstrumente, sowie zur Ausübung des Geigenspiels erforderlichen Requisiten, daneben auch einzelne Bestandteile von Streichinstrumenten, die schneller Abnutzung unterliegen, feilbieten. Dahin zählt das Kolophonium, Wirbel, Stege, Griffbretter und Saitenhalter von Streichinstrumenten u. dgl., vor allem aber Saiten. Die verschiedenen Bestandteile von Streichinstrumenten werden in größeren Quantitäten aus dem sächsischen Voigtlande bezogen, wo ihre Herstellung als Massenfabrikation betrieben wird; von den Saiten wird ein Teil, und zwar die Saiten besserer Qualität, aus den großen italienischen Saitenspinnereien, namentlich aus Rom, Neapel und Venedig, bezogen, die anderen — besonders Violinen- (G) und Cellosaiten (C und G) beziehen die meisten Leipziger Geigenbauer als Halbfabrikate aus italienischen und Markneukirchener Fabriken und bespinnen sie auf einer ziemlich primitiven Spinnmaschine selbst. Die Preise dieser Saiten schwanken zwischen 45 Pf. und 1 Mk.

Die Frage nach dem Anlage- und Betriebskapital ist in unserem Gewerbe wegen der Schwierigkeit, bei der geringen Anzahl der Leipziger Geigenbauer den Typus eines Gewerbebetriebs aufzustellen, nur schwer zu beantworten; bei dem vorzugsweise kunstgewerblichen Charakter des Handwerks ist sie auch von keiner großen Bedeutung. Ausschlaggebend ist stets die persönliche Tüchtigkeit des Meisters; ein größeres Anlagekapital wird höchstens durch die Notwendigkeit eines von der Werkstätte getrennten, wie diese

[1] Die Voigtländer Geigen werden mit 15—25 Mk. das Stück verkauft. Charakteristisch ist, daß ziemlich viele von den zu diesem Preise feilgebotenen Instrumenten ein Straduarius fecit oder eine andere Marke eines berühmten italienischen Meisters im inneren Geigenkörper tragen, und diese groteske Reklame ihre Wirkung auf den Käufer selten verfehlt.

warmen und trockenen Vorrats- oder Trockenraumes erforderlich. Wenn wir von dem Betrieb eines Meisters mit einem Gesellen ausgehen, ergiebt sich als

Anlagekapital:

Werkzeuge (Hobelbank, Sägen, Schnitzer, Bohrer, Schneidezeug, Ziehklinge, Hobel, Visier- und Tastzirkel, Schrauben, Stimmzieher, Biegeisen, Feilen und Raspeln, Spinnmaschine u. s. w.) im Gesamtwerte von etwa	500 ℳ

und als Betriebskapital:

Jahresmiete für Werkstatt und Vorratsraum	450 „
Löhne (durchschnittlich 40 Arbeitswochen à 20 Mk.)	800 „
Verzinsung des Kapitals mit 5%	26 „
Abnutzung der Werkzeuge (8%)	43 „
Heizung und Licht	80 „
Ausgaben für Rohstoffe aller Art	300 „
Zusammen	2229 ℳ

b. Die Verfertigung von Blechblasinstrumenten.

Wie schon oben (S. 613) erwähnt ist, sind die Anfänge der Geschichte der Blasmusik mit der Entwicklung des modernen Kriegswesens aufs engste verknüpft. Auch in der Folgezeit sind die innigen Beziehungen zwischen der Blasmusik und den stehenden Heereskörpern nie erloschen, vielmehr hat sich die erstere immer vollständiger in den Dienst des modernen Kriegswesens gestellt, und schon seit längerer Zeit sind wir gewohnt, unter Militärmusik schlechtweg eine lediglich von Blas- und Schlaginstrumenten ausgeführte Musik zu verstehen. Freilich hat es geraume Zeit gedauert, bis sich die Blasinstrumente aus der untergeordneten Stellung, die sie in der Musik einnahmen, befreiten. Bis in das 18. Jahrhundert hinein wurden sie vornehmlich als Signalinstrumente benutzt — eine Verwendung, die ihnen auch später wegen ihres schrillen, in die Ferne rufenden Tones bis in unsere Zeit hinein verblieben ist.

Die Herstellung von Blasinstrumenten war bis in unser Jahrhundert hinein überaus primitiv. Nach den uns erhaltenen Instrumenten, sowie nach gelegentlichen Nachrichten und bildlichen Darstellungen zu schließen, war der Produktionsprozeß um die Mitte des 18. Jahrhunderts folgender. Das Messingblech, der Hauptbestandteil der Instrumente, wurde zuerst über einen Formstab aus starkem Metall geschlagen, dann zusammengelötet und mit geschmolzenem Blei ausgegossen, das wieder durch Erhitzen entfernt wurde,

worauf das Instrument poliert wurde[1]. Die Zahl der Blechblasinstrumente war gegen das Ende des vorigen Jahrhunderts noch beschränkt, mit dem unsrigen nahm sie und mit ihr die Verbesserung und Vervollkommnung im Instrumentenbau aufs schnellste zu, besonders seitdem nach Erfindung der Ventile die Blechbläser in den Stand gesetzt waren, als besonderes, für sich bestehendes Musikcorps aufzutreten. Neben der stehenden Militärmusik erwies sich seit dem ersten Drittel unseres Jahrhunderts die in der italienischen Oper aufgekommene Unsitte, neben dem Hauptorchester noch ein zweites, nur aus Blech- und Schlaginstrumenten gebildetes Orchester zu verwenden, dem Blasinstrumentenbau als überaus günstig. Die banda oder die banda sul palco wurde bald stehender Ausdruck für dieses zweite — auf der Theaterbühne postierte — Orchester, das den Komponisten die erwünschte, billige Gelegenheit gab, bei Märschen, Tänzen, festlichen Aufzügen u. dergl. bald durch abwechselndes, bald durch Zusammenspiel mit dem vor der Bühne befindlichen Hauptorchester rohe instrumentale Massenwirkungen zu erzielen. Seit jener Zeit nimmt die Verwendung und mit ihr Hand in Hand die Vervollkommnung der Blechblasinstrumente im modernen Orchester in rascher Folge zu. Besonders in Frankreich spornte das Eindringen einer wilden Romantik und eines brutalen, in der Wahl seiner Mittel rücksichtslosen Naturalismus in die Kunst der Erfindungskraft der Komponisten wie der Instrumentenbauer, zumal der Verfertiger von Blasinstrumenten, die ja vornehmlich zur Erzielung neuer Klangkombinationen und überraschender, wenn auch roher Effekte, in der modernen Orchestermusik berufen erscheinen, aufs äußerste an. Kaum vermochten die letzteren durch immer kühnere, oft maßlose Neuerungen den dämonischen Intentionen der ersteren zu genügen. Durch die Namen Berlioz und Sax ist diese Periode für Kenner der Musikgeschichte wie des modernen Instrumentenbaues genügend gekennzeichnet.

Die Zahl der verschiedenen, in der modernen Orchestermusik verwendeten

---

[1] Sehr genau veranschaulicht diesen Produktionsprozeß ein im Besitz des Herrn de Wit befindlicher, die Werkstätte eines Blasinstrumentenmachers darstellender Kupferstich aus dem vorigen Jahrhundert (Zeitschrift für Instr.-Bau Bd. X S. 43); „Im ganzen und großen war die Einrichtung einer solchen Werkstatt eine sehr primitive, sie wich nur um weniges von der einfachen Schmiede ab.“ Wo die Verfertigung von Blasinstrumenten im Mittelalter nicht zünftig betrieben wurde, wurde sie zumeist von den Gelbgießern und Gürtlern ausgeübt. In der überaus primitiven und kunstlosen Produktionstechnik, die den Angehörigen verwandter Gewerbe die Verfertigung von Blasinstrumenten als einen angenehmen Nebenerwerb erscheinen ließ, scheint mir der Hauptgrund für den vielfachen Zusammenschluß der Blasinstrumentenmacher zu Zünften, die sonst im mittelalterlichen Instrumentenbau so selten auftreten, zu liegen.

Blechblasinstrumente läßt sich nicht genau angeben; auf keinem anderen Gebiet des Instrumentenbaues sind dem Erfindungsgeist so weite Schranken gezogen, als auf dem der Blechblasinstrumente, und die beständige Erfindung und Verwendung neuer Messingblasinstrumente spiegelt sich auch in der Besetzung der verschiedenen Orchester wieder. Eine dem Charakter der einzelnen Blasinstrumente am besten entsprechende Einteilung der bei der ja vornehmlich aus Blechblasinstrumenten bestehenden Militärmusik zur Verwendung kommenden Instrumente giebt Wieprecht[1], der Reorganisator der deutschen Militärmusik, in der folgenden Tabelle:

Hauptfaktoren der Militärmusik	Hauptvertreter unter den Instrumenten	Instrumente
Rhythmus	Trommel	Handtrommel, Große Trommel, Kesselpauke, Triangel, Becken, Glockenspiel
Melodie	Querpfeife	Querpfeife, Piccolo, Große Flöte, Oboe, Fagott, Klarinette
Harmonie	Signalhorn	Signalhörner, Waldhörner, Trompeten, Posaunen, Bässe

Von den an dritter Stelle stehenden, eigentlichen Blechblasinstrumenten werden seit längerer Zeit vornehmlich Waldhörner, Trompeten und Posaunen besserer Qualität in Leipzig gefertigt[2].

[1] Die Militärmusik und die militärisch-musikalische Organisation des Kriegsheeres. Berlin 1885. S. 14.

[2] Die Verfertigung von besseren, kunstvolleren Blasinstrumenten scheint in Leipzig schon vor mehreren Jahrzehnten in Blüte gestanden zu haben. Bereits in den dreißiger Jahren werden in der musikalischen Zeitungslitteratur aus der großen Menge der Leipziger Blasinstrumentenmacher einige zum Teil den Leipziger Instrumentenmachern und ausübenden Künstlern noch heute wohlbekannte Namen hervorgehoben. Der Mitteilung wert erscheint eine Notiz in der Allgemeinen Musikalischen Zeitung (1833. Bd. XXXV S. 671): „Bey dieser Gelegenheit" — es ist von einem in einer Berliner Fabrik gefertigten silbernen Instrument eines Posaunisten die Rede — „dürfen wir unsere eigenen hiesigen Fabriken nicht vergessen; es wäre ungerecht, denn sie gehören geradezu zu den besten, die es jetzt giebt, wenn sie nicht ohne weiteres die vorzüglichsten sind. Die Posaunen unseres F. Sattler erfüllen alle Ansprüche, die man an eine tüchtige Posaune machen kann. Sie werden auch bereits vielfach ins Ausland verlangt und werden bald noch weitern Ruf er-

Der Produktionsprozeß ist bei allen diesen Instrumenten, deren äußerer Bau als bekannt vorausgesetzt werden darf, von geringen Abweichungen abgesehen, derselbe.

Er beginnt mit dem Zuschneiden der Form. Auf einer großen, dünnen Messingplatte werden die Umrisse des Instrumententeils aufgerissen und dann mit einer großen Schere nach der vorgerissenen Zeichnung ausgeschnitten. Darauf werden kleine Zähne in das Messing eingeschnitten, umgebogen und mit einem Eisendraht zusammengebunden, wodurch das Stück konische Form erhält. Der Rand des Stücks wird mit einer Feile übergangen und der auswendige Grad (scharfe Rand) weggenommen, damit bei dem späteren Löten das Lot nicht noch innen fließen kann. Die Nähte werden mit einer Mischung von Borax und Schlaglot bestrichen und über einer leichten Flamme geglüht, worauf der Draht entfernt und das Stück über Holzkohlen geglüht wird, bis es schwarz und weich geworden ist. Dann wird es über einen Formenstock aus massivem Metall geschlagen und auf einer Drehscheibe bearbeitet, bis es die gewünschte Form erhalten hat. Endlich wird der Stürzenrand façonniert.

Die soweit hergerichtete Röhre wird im Innern mit Schlemmkreide bestrichen und mit geschmolzenem Blei ausgegossen. Zeigen sich Falten in dem Rohre, so werden sie sorgfältig weggehämmert. Ist das Blei vollständig erkaltet, so wird das Instrument auf einen Holz- oder Eisenstock gebracht, auf dem sich die erhabenen Konturen des betreffenden Instrumententeils befinden; die Züge werden auf eine Ziehmaschine gebracht und durch Stahlstücke gezogen. Durch einen zweiten Guß mit flüssigem Blei wird die Füllung der Röhren entfernt. Auf diese Weise werden sämtliche röhrenförmigen Bestandteile von Metallblasinstrumenten hergestellt. Der Rest des Produktionsprozesses besteht in der durch Löten bewerkstelligten Zusammensetzung der einzelnen Röhren und ihrer Bearbeitung mit dem Schabeisen, sowie in dem schwierigen und zeitraubenden Polieren.

Die Verfertigung von Blechblasinstrumenten wird gegenwärtig in Leipzig und seinen Vororten nur von drei Meistern betrieben; ein weiterer Blasinstrumentenmacher liegt bereits seit längerer Zeit fast ausschließlich der Verfertigung einzelner Metallbestandteile mechanischer Musikwerke für eine Gohlisser Fabrik ob.

---

halten, es kann nicht fehlen. So verhält es sich auch mit unseren Hörnern, nämlich von Messing, nicht silbernen; es sind auch die besten, die wir kennen. Giebt man auf einem die natürlichen und auf dem andern dieselben Töne als gestopfte an, stimmen beide so rein wie Gold; und der Ton selbst ist vortrefflich. Der Verfertiger ist J. G. Schmidt."

Der erste in einem der gedachten Vororte liegende, schon im Jahre 1851 begründete Betrieb nähert sich dem Kunstgewerbe am meisten; sein Inhaber betreibt nur die Verfertigung von Blechblasinstrumenten bester Qualität, als Specialität die von Waldhörnern und namentlich von Posaunen. Er ist der Erfinder einer durch Reichspatent geschützten Verbesserung, einer der wichtigsten und tiefgreifendsten, die dieses Instrument bisher erfahren hat. Da nämlich in der Stimmung unserer Orchester ein einheitlicher Kammerton für die Instrumente nicht besteht, sondern die einzelnen Orchester bald eine höhere, bald eine tiefere Stimmung besitzen, bestand für die Posaunisten, da die früheren Posaunen nur eine bestimmte hohe oder tiefe Stimmung hatten, der Übelstand, daß jeder Posaunist zwei Instrumente, eines mit hoher und eines mit tiefer Stimmung zu besitzen gezwungen war. Das früher beliebte Mittel, durch einen Aufsatz zwischen Zug- und Schallstück die Stimmung der Posaune in Einklang mit jener der übrigen Instrumente zu bringen, nahm der Posaune aber die Reinheit der Stimmung. Die Erfindung unseres Meisters besteht nun, kurz gesagt, darin, daß seine Posaune am Schallstück und unten am Zugstück je einen gut schließenden Stimmzug hat, und durch Ausziehen oder Einschieben beider mit Stellschrauben fixierter Züge eine tiefe oder hohe Stimmung erzielt werden kann. Diese aus der Mitte der 80er Jahre stammende Erfindung hat schnell die Gunst der Musiker, zumal der reisenden Virtuosen, die unter dem eben gedachten Übelstande bei der früheren Technik des Posaunenbaues am meisten zu leiden hatten, zu erringen gewußt; die jährliche Anzahl der in dem in Rede stehenden Betriebe verfertigten „Patentposaunen" beträgt 20—25.

Die Produktion erfolgt nur auf Bestellung; auf Vorrat wird nie gearbeitet. Hieraus erklären sich die großen Schwankungen in der Verwendung von — nur geschulten — Arbeitskräften. Seit längerer Zeit arbeitet unser Meister allein; gehen dringende, größere Bestellungen ein, so verschreibt er sich aus dem Voigtlande für die mutmaßliche Anzahl von Arbeitswochen 1, 2 und mehr Gesellen. Die höchste, bisher erreichte Gesellenzahl betrug 8. Lehrlinge sind noch nie eingestellt worden. Die Arbeitszeit ist zehnstündig: von morgens 5 bis abends 7 mit insgesamt 2 Stunden Pause. Der Wochenlohn beträgt 20—26 Mk.

Im Gegensatz zu seinen Leipziger Gewerbsgenossen fertigt unser Meister sämtliche Bestandteile der Blechblasinstrumente selbst an. Die Herstellung der Ventile, des für den einzelnen Arbeiter schwierigsten und zeitraubendsten Bestandteils, ist durchweg Guß- und Handarbeit. Von größeren Werkzeugen werden benutzt 5 Drehbänke, davon eine mit Support, ein Ventilator zum Löten, ein Herd zum Löten größerer Bestandteile, eine Zugmaschine und

eine Ziehbank; außerdem alle Arten von Hämmern, Scheren, Feilen, Raspeln, Bohrer u. dergl. Der Gesamtwert des Werkzeugs wird auf 2800 Mk. veranschlagt. Die Höhe der Summe erklärt sich daraus, daß der Meister einen großen Teil der Werkzeuge, namentlich die Formen und fast sämtliche Reparaturwerkzeuge, selbst geschmiedet hat.

Die Preise der vorzugsweise hergestellten Gegenstände sind folgende:

1 Waldhorn	165 ℳ
1 Quartposaune	110—125 „
1 Patentposaune mit hoher und tiefer Stimmung	90 „
1 Trompete	80 „

Eine wichtige Rolle spielt in der Produktion außer der Verfertigung neuer Instrumente die Reparatur besserer Blasinstrumente. Reparaturen machen sich bei Blechblasinstrumenten vornehmlich entweder durch Beulen im Metall oder — an den Stürzen — durch Durchlöchern des Kranzes infolge der steten Wärme der darangepreßten Hand notwendig. Reparaturen der zweiten Art werden durch Überlöten eines Messingplättchens bewerkstelligt; bei Beulen wird in die geschädigten Instrumententeile eine größere Anzahl von konischen Holz- oder Eisenbolzen von allmählig zunehmender Größe geführt, um auf dieser Unterlage durch Hämmern die Beule zu entfernen. Bei den meisten Blasinstrumentenmachern sind Eisenbolzen in Gebrauch, durch deren Verwendung die Arbeit zwar sehr schnell von statten geht, das Messing jedoch beim Hämmern allzu sehr gedehnt wird, wodurch die Stimmung des Instruments leicht unrein wird; unser Meister zieht die zeitraubende, aber für das Instrument heilsamere Anwendung von Holzbolzen vor. Die Preise für das Reparieren besserer Instrumente schwanken zwischen 20 und 35 Mk. Kleinere Reparaturen, wie leichte Änderungen in den Ventilen sind weit billiger und beginnen schon mit 50 Pf.

Der Umfang der Jahresproduktion ließ sich nicht genau berechnen, schien aber zwischen 60 und 80 Instrumenten aller Arten zu schwanken. Als Absatzgebiet kommen in gleichem Verhältnis das In- und Ausland in Betracht.

Die Kasten für die Instrumente werden in einer Leipziger Etuifabrik durchweg auf besondere Bestellung gefertigt. Die Preise stellen sich, weil sich bei der verschiedenen Größe von Instrumenten derselben Gattung besondere Kasten notwendig machen, auch die innere Einrichtung ziemlich kompliziert ist — das Instrument wird außer Gebrauch ganz auseinander genommen und die einzelnen Teile besonders verpackt — recht hoch. Ein Etui für Trompete wird mit 12, ein Etui für Waldhorn mit 36—54 und

ein solches für Posaune mit 21 Mk. bezahlt. Beim Verkauf erfolgt ein Aufschlag von ca. 25 %.

Einen anderen Charakter trägt der Betrieb des zweiten Blasinstrumentenmachers in Leipzig zur Schau. Das vor einer kleinen Reihe von Jahren, namentlich auf die Anregung des deutschen Kaisers hin, erwachte allseitige Interesse an der mittelalterlichen Kriegs- und Fanfarenmusik hat nicht nur einen großen Teil der im Staube der Musikarchive längst vergessenen Marsch- und Fanfarenmusik der zweiten Hälfte des Mittelalters wieder zu neuem Leben erweckt, sondern auch vielfach den Gedanken an eine Ausführung dieser Musik durch die Instrumente, für deren Charakter und Tonfärbung sie komponiert waren, nahe gelegt[1]. Da jedoch die Zahl der uns erhaltenen mittelalterlichen Blechblasinstrumente nur gering, und letztere nur zum kleinsten Teile schadlos und in benutzbarem Zustande sind, versuchte man zuerst nach den alten Modellen neue Instrumente, dann aber auch solche — wie sie dem Charakter der urplötzlich modern gewordenen Jagd- und Fanfarenmusik entsprachen, — aus freier Fantasie zu schaffen. Mit einem Schlage waren nicht nur allerwärts die Programme der Militärkapellen durch neue, für Auge und Ohr gleich wirksame Zugstücke bereichert, sondern auch einem Teile der Blasinstrumentenmacher ein neues, dankbares Produktionsgebiet eröffnet. Unser Meister hat sich die neue Geschmacksrichtung des Publikums und das Bedürfnis der Militärkapellen nach neuen Instrumenten frühe zu Nutzen zu machen verstanden und die Verfertigung „historischer Musikinstrumente", wie man die im Charakter der mittelalterlichen Instrumente gehaltenen Hörner und Trompeten nicht eben sonderlich geschmackvoll getauft hat, zu der lohnendsten Specialität seines Betriebes gestaltet. Die von ihm hergestellten historischen Instrumente sind Fanfarentrompeten in Es, Fanfaren- oder Jagdhörner in Es und C, Cheruskertrompeten in Es und namentlich Engelstrompeten[2]. Die letztgenannten Instrumente sind durch deutsches Reichspatent geschützt. Die Fanfarentrompeten und Fanfarenhörner sind überaus einfach gebaute Blasinstrumente ohne Ventile, komplizierter sind die Engelstrompeten, eine neue Art sehr langer Heroldstrompeten mit drei amerikanischen Cylinderventilen und weichem, weittragendem Tone.

---

[1] Interessante Einzelheiten hierüber s. in dem Aufsatze Altenburgs: „Adolf Böttges historische Musikaufführungen und die dabei verwendeten älteren und neueren Instrumente" in der Zeitschr. f. Instr.-Bau. Bd. XI S. 205.

[2] Keineswegs Instrumente nach Art der auf mittelalterlichen Gemälden von den himmlischen Heerscharen gespielten, sondern das Instrument trägt seinen Namen von einem sächsischen Stabstrompeter, der die erste Anregung zu seiner Erfindung gegeben hat.

Der Betrieb ist der größte der Leipziger Blechblasinstrumentenmacher: der Meister pflegt 2 Gesellen und 4 Lehrburschen zu beschäftigen. Arbeitsteilung ist thunlichst durchgeführt, doch verrichtet der Meister die schwierige Schlußarbeit, das Zusammensetzen der einzelnen Bestandteile, bei sämtlichen Instrumenten selbst. Die Lehrlinge finden namentlich Verwendung bei der vielen Reparaturarbeit für Blasinstrumente jeglicher Qualität: unter anderem werden in dem Betriebe nicht nur sämtliche Hörner für den Leipziger Oberpostdirektionsbezirk hergestellt, — ungefähr 100 im Jahre — sondern auch sämtliche Reparaturen von Posthörnern, deren Summe die der neu angefertigten Hörner noch weit übersteigt, ausgeführt. Die große Anzahl von Reparaturen an Posthörnern findet ihre Erklärung einmal in der Qualität der Instrumente, die sich leicht drücken und Beulen erhalten, dann aber auch in dem Umstande, daß die Hörner den Postillionen umsonst geliefert werden, und diese ihnen die schonende Behandlung, die gemeiniglich Privateigentum erfährt, nicht angedeihen lassen. Die zu reparierenden Hörner werden dutzendweise, gewöhnlich 2—3 Dutzend, eingeliefert; die Reparatur jeder Art kostet 6,50 Mk. Alte unbrauchbare Hörner werden eingeschmolzen und das Pfund Messing mit 20 Pf. berechnet.

Die Produktion hält das ganze Jahr hindurch gleichmäßig an; besonders stark ist sie vor den Festen. Aber auch in der übrigen Zeit sind bei dringenden Bestellungen Überstunden durchaus nicht selten. Die Gesellen erhalten für die Überstunde 30—40 Pf., die Lehrlinge 10 Pf. Die Lehrzeit der letzteren währt 4 Jahre; gewöhnlich verbleiben sie im Betriebe. Als Gesellen erhalten sie zuerst einen Wochenlohn von 15 Mk., der Höchstlohn beträgt 22 Mk.

Die Bestandteile der Blechblasinstrumente werden sämtlich im Betriebe selbst hergestellt. Eine Ausnahme machen nur die Mundstücke, die in einer Leipziger Gelbgießerei gegossen und dann in der Werkstätte nach einem selbsterfundenen Modell des Meisters gedreht werden.

Der Erfindungsgeist unseres Meisters hat sich auch auf anderen Gebieten als auf dem des Instrumentenbaues bethätigt. Unter anderem hat er einen gleichfalls durch deutsches Reichspatent geschützten Glasdämpfer für verschiedene Blasinstrumente, wie für Piston, Trompete und Posaune, erfunden, der sich schnell die Gunst der Musiker zu erringen vermocht hat. Bestimmte Angaben über den Umfang der Produktion waren nicht zu erlangen; erwähnt sei nur, daß seit dem Jahre 1893 nicht weniger als 100 Engelstrompeten verkauft worden sind.

Zum Schluß mögen die Preise für einige der gangbarsten Instrumente hier Platz finden. Es kostet

1 Waldhorn	70—120	ℳ
1 Trompete	30—62	"
1 Flügelhorn	35—65	"
1 Zugposaune	35—90	"
1 Engelstrompete	50—75	"
1 hist. Fanfarentrompete	18—20	"
1 hist. Fanfaren- oder Jagdhorn	40—60	"
Glasdämpfer	1,50—2	"

Der Betrieb des dritten Meisters endlich ist nur klein; er pflegt nur 2 Gesellen gegen einen Wochenlohn von 15—25 Mk. zu beschäftigen; die Arbeitszeit dauert im Sommer und Winter von morgens 1/28 bis abends 7 Uhr mit insgesamt 2 Stunden Pause. Das Produktionsgebiet ist beschränkter als das der beiden anderen Meister; es werden ausschließlich Trompeten, Posaunen und Tenorhörner gefertigt. Die Produktion beschränkt sich auf die Anfertigung der Röhren; sämtliche Maschinen werden aus dem sächsischen Voigtlande bezogen. Ebendaher stammt auch ein Teil der Becher von Tenorhörnern und Posaunen. Die Becher kosten 7—20 Mk. nach der Ausführung und dem Metallwert der Zierrate; die Preise für die Maschinen schwanken zwischen 7,50 und 25 Mk. Eine lohnende Specialität des Betriebes sind Zughalter für korpulente und kurzarmige Musiker, die das Stück zu 3,50 Mk. verkauft werden. Als zweite Specialität wird die Anfertigung von Zugposaunen betrieben.

Den Hauptvorzug seiner Instrumente, namentlich der Posaunen, sucht unser Meister darin, daß er sie selbst anbläst. Unter einem großen Teile der Musiker und — aus naheliegenden Gründen — noch mehr unter den Blasinstrumentenmachern ist die Ansicht verbreitet, daß ein jedes Blechblasinstrument erst dann reine Stimmung habe, tauglich und spielbar sei, wenn es richtig „angeblasen" ist. Auf anderer Seite wird freilich die Ansicht verfochten, daß einem Instrument weder durch eine besondere Kunst des Anblasens eine absolute Reinheit der Stimmung verliehen werden könne, noch ein Spieler durch Verblasen das Instrument untauglich machen kann, vielmehr alles auf den Bau und die Zusammensetzung des Instruments ankommt[1]. Der Umfang

[1] In der Zeitschr. für Instr.-Bau (Bd. VII S. 220) läßt sich einer der besten Kenner des Blechblasinstrumentenbaues, Dr. Eichborn, über „Einblasen und Verblasen" also aus: „Um nichts weiter als einen krassen Aberglauben handelt es sich in Beziehung des Ein- und Verblasens, um einen spezifischen Musikantenaberglauben, der auf Verwechselung von Ursache und Wirkung beruht." Vgl. ferner in der Zeitschr. für Instr.-Bau Bd. X S. 170 die Ausführungen des trefflichen französischen Instrumentenbauers Mahillon in dem Aufsatz: „Einiges über Messingblasinstrumente".

der Produktion ist geringer als in den anderen Betrieben und die Beschäftigung bei weitem nicht so gleichmäßig, immerhin würde die Lage des Meisters völlig zufriedenstellend sein, wenn nicht die materielle Lage seines Kundenkreises und damit ihre Kaufkraft jener der Abnehmer der beiden anderen Metallblasinstrumentenmacher bedeutend nachstände. Die Konsumenten der erstaufgeführten Meister sind Virtuosen und Mitglieder von besseren Theater- und Konzert-, sowie namentlich von Militärkapellen des In- und Auslandes — durchweg Musiker, deren wirtschaftliche Verhältnisse oder deren Zugehörigkeit zu einem vermögenden Musikinstitute ihnen die Anschaffung besserer Instrumente gegen Barzahlung gestattet. Unser Meister findet hingegen seine Abnehmer zum weitaus größten Teil unter den Mitgliedern kleiner Privatorchester Leipzigs und Sachsens, sowie kleiner Badekapellen Mitteldeutschlands, deren materielle Lage zumeist überaus traurig ist. Barzahlung erfolgt nur selten, in der Regel wird der viertel- oder halbjährige oder noch längere Kredit in Anspruch genommen. Selbst von den Reparaturen wird nur der kleinere Teil bar bezahlt.

Die Preise der meistgefertigten Instrumente sind folgende:

1 Posaune	75	ℳ
1 Trompete	65—85	„
1 Waldhorn	95	„

Die Etuis für die Instrumente werden durchweg aus Markneukirchen bezogen; ein Posaunenkasten kostet 15—45, ein Trompetenkasten 6—25 Mk.

Die Reparaturen werden zumeist mit 12—15 Mk. bezahlt.

Schließlich sei noch erwähnt, daß der zweite und dritte Meister neben ihrer Instrumentenbauwerkstätte einen kleinen Laden halten, in dem Musikinstrumente aller Art, meist geringerer Qualität — fast durchweg Markneukirchener, Klingenthaler und Weißenfelser Ware — feilgeboten werden. Das Ladengeschäft nimmt jedoch in beiden Betrieben nur eine untergeordnete Stellung ein: der dritte Meister gedenkt es wegen der hohen Spesen in kurzer Zeit aufzugeben und sich ganz dem Bau besserer Instrumente zu widmen.

2. Die Absatzverhältnisse.

Zum Verständnis des Absatzgebietes der Leipziger Geigenbauer und Blechblasinstrumentenmacher müssen wir von ihrer lokalen Kundschaft ausgehen. Es sind dies, abgesehen von einer großen Anzahl von Mitgliedern der Stadt- und Militärkapellen, sowie einer Menge von Musikdilettanten,

Mitglieder des Gewandhausorchesters und vornehmlich — zumal bei den Geigenbauern — des Konservatoriums. Wenn wir unter dessen Schülern die große Menge von Ausländern, die sich über alle Länder des Erdballs verteilen [1], berücksichtigen, und bedenken, daß sich diese als die Rekruten der musikalischen Elitetruppe ihrer Heimat darstellen, deren Urteil daheim schwer ins Gewicht fällt, so werden wir, zumal ja schließlich der Streichinstrumentenbau in den außereuropäischen Ländern keine Rolle spielt, den ungemein hohen Prozentsatz verstehen, den die für das Ausland gefertigten Reparaturen und neuen Instrumente in der Gesamtproduktion der Leipziger Meister einnehmen. Selbst bei den kleineren Instrumentenbauern laufen häufig genug Bestellungen aus dem Auslande, vornehmlich aus Nord- und Südamerika, Kairo und Süditalien ein: mancher Geigenbauer fragt sich beim Eingehen eines Reparaturauftrags aus fernen Landen, dessen Aufgabeort er oft nicht einmal dem Namen nach kennt, verdutzt, wer denn den Ruf seines Namens über das große Wasser getragen, zumal die Kunstgriffe der Reklame den Leipziger Geigenbauern wenig bekannt sind und von ihnen wohl auch nicht sonderlich vermißt werden. Die Gesamtzahl der für das Ausland bestimmten Reparaturen und neuen Instrumente berechneten die wenigen Instrumentenbauer, von denen genauere Angaben hierüber zu erlangen waren, auf ein Fünftel bis ein Viertel ihrer Produktion. Feste Beziehungen bestehen beiläufig, wie ich einer gefl. Mitteilung des Herrn Kapellmeisters Nikisch entnehme, zwischen den Leipziger Instrumentenmachern und den Mitgliedern der städtischen Orchester nicht: machen sich größere Neuanschaffungen von Instrumenten, zumal von Blasinstrumenten notwendig, so erläßt die Direktion der Gewandhauskonzerte zumeist ein Konkurrenzausschreiben in den gelesensten Musikzeitschriften.

Die zumeist auf gewissen gesellschaftlichen Unsitten basierenden Übelstände, unter denen ein großer Teil des gegenwärtigen Handwerks leidet, bestehen, bei direktem Absatz an die Konsumenten, für den Leipziger Geigen- und Blasinstrumentenbauer nicht: die Preise der einzelnen Instrumente sind fest, der Verkauf erfolgt nur gegen Barzahlung. Dagegen haben die Fabrikanten, zumal die Geigenbauer, mit einem anderen, nicht minder gefährlichen Mißstand zu kämpfen, der aus der Schwierigkeit einer allseitigen, gerechten Wertung ihres Fabrikats seitens des kauflustigen Publikums er-

[1] Von 6166 Schülern, die das Königl. Konservatorium der Musik zu Leipzig während der Zeit von 1843—1893 besuchten, entstammten dem außerdeutschen Europa nicht weniger als 1820, während 1008 ihre Heimat in außereuropäischen Ländern hatten. (Das Königl. Konservatorium der Musik zu Leipzig 1843—1893, S. 113 f.)

wächst. Ein großer, ja der größere Teil des auf den Erwerb eines besseren Instruments bedachten Publikums, zumal der jüngeren Altersklassen, ist noch nicht imstande, ein Instrument nach seinem wahren Werte zu schätzen, sondern muß sich beim Kauf nach einem kundigen Ratgeber umsehen. Als solche kommen für die Mitglieder des Konservatoriums vornehmlich ihre Lehrer und die Mitglieder der großen Theater- und Konzertorchester in Frage, für die große Menge des musikliebenden Publikums die Musiklehrer und Klavierpädagogen, sowie die Volksschullehrer. Für ihre Bemühungen beanspruchen diese Vermittler eine Provision von zumeist 10 %; doch werden noch weit größere Beträge, ja bis 75 % genannt. Bei einigen Musiklehrern und Mitgliedern der städtischen Orchester hat sich dieses Verfahren zu einem förmlichen Gewerbe herangebildet: sie beschränken sich in ihrer Thätigkeit nicht auf Leipzig, sondern bieten durch Inserieren in den gelesensten Musikzeitungen und durch briefliche Selbstempfehlungen Reflektanten in ganz Deutschland ihre Vermittlung beim Kauf besserer Instrumente an. Wie sehr gerade die Volksschullehrer an dem gedachten Unwesen beteiligt sind, erhellt u. a. aus einem in einem Neisser Verlage unlängst erschienenen „Adreßbuch für Volksschullehrer", in dem sich ein Instrumentenmacher Volksschullehrern zur Lieferung von Musikinstrumenten aller Art gegen nicht weniger als 33 % Rabatt empfiehlt.

Mehrere Leipziger Instrumentenmacher sollen nach der übereinstimmenden Aussage einer Anzahl ihrer Kollegen beim Vertrieb ihres Fabrikats in einem direkten Abhängigkeitsverhältnis zu mehreren Mitgliedern des Gewandhausorchesters und Lehrern am Konservatorium stehen, und weit mehr als ein Drittel ihrer Produktion soll ihren Weg durch die Hände jener überreichlich bezahlten Kaufvermittler nehmen. Vielleicht hat dieses Unwesen nicht zum mindesten dazu beigetragen, daß der Verfasser bei den Leipziger Instrumentenbauern eine gegenseitige Mißgunst und Verstimmung bemerkt hat, die auf den bloßen Konkurrenzneid schwerlich allein zurückzuführen sein dürfte.

3. Ergebnis.

Das Ergebnis unserer Untersuchung charakterisiert sich in der Thatsache, daß dem Leipziger Streich- und Blechblasinstrumentenbau durchweg der Stempel des Kunsthandwerks aufgeprägt ist. Die Produktion bewegt sich bei sämtlichen Instrumentenmachern in überaus bescheidenen Grenzen und beschränkt sich auf die Herstellung von Instrumenten besserer und bester Qualität. Eine hervorragende Stellung nimmt in der Produktion die Reparaturarbeit ein: sie bildet, wenigstens bei den Streichinstrumentenmachern,

eine fast noch lohnendere Erwerbsquelle, als die Verfertigung von neuen Instrumenten. Während sich bei dem Verkauf von neuen, besseren wie minderwertigen, Instrumenten seit Jahrzehnten feste, typische Preise herangebildet haben, ist die Reparaturarbeit eine so mannigfaltige und kann sich durch so verschiedenartige Beschädigungen des Instruments notwendig machen, daß nicht nur dem Laien, sondern auch dem berufsmäßigen Spieler jeder Maßstab für die materielle Wertung der Mühe und Arbeit des Reparateurs abgeht. Diese Thatsache erklärt wohl am besten die überaus hohen Preise die sämtliche Instrumentenmacher für ihre Reparaturen fordern und anstandslos erhalten.

Die materielle Lage sämtlicher Gewerbetreibenden ist somit durchaus befriedigend; selbst die im vorigen Abschnitte erwähnten Übelstände vermögen das günstige Bild, das wir aus unserer Untersuchung über die Lage des Gewerbes gewonnen haben, nicht zu trüben. Zudem ist seit einer kleinen Reihe von Jahren auf dem Gebiete des Streich-, wie auch des Blasinstrumentenbaues ein langsames, aber sicheres Steigen der Nachfrage nach Instrumenten besserer Qualität wahrzunehmen. Die Blechblasinstrumente sind zwar bis in unsere Tage in Dilettantenkreisen wenig beliebt und gebräuchlich gewesen; seit wenigen Jahren macht jedoch das fast allerorten zu Tage tretende Bestreben der evangelischen Jünglingsvereine, ständige Posaunenchöre aus den Reihen ihrer Mitglieder zu bilden, um einerseits durch Mitwirkung eines Posaunenchores dem Gottesdienst eine höhere Weihe zu verleihen und andererseits die Pflege der Geselligkeit, sowie das musikalische Kunstverständnis zu fördern, eine baldige, starke Erweiterung der Konsumentenkreise wahrscheinlich. Dazu ist die stetige Vergrößerung des Blasinstrumentenkörpers an den stehenden Musikkapellen und Opernbühnen, zumal an den kleineren und mittleren Theatern, nicht außer acht zu lassen. Noch größer ist die Wahrscheinlichkeit eines nicht allzu fernen, schnellen Wachstums der Bedeutung des deutschen Geigenbaues, zu dessen bedeutendsten Vertretern gerade die Leipziger Geigenbauer gehören[1], und der materiellen Wertschätzung des deutschen Fabrikats. Wenn auch Kretzschmar über den Mangel an guten Geigen im deutschen Musikleben klagt[2], während wir „wegen der Blasinstrumente zur Zeit jeder Besorgnis überhoben seien", und darauf hin-

[1] In seinem mehrfach citierten Buche führt Apian-Bennewitz (S. 195) unter den berühmtesten Geigenbauern der Gegenwart von den sechs Leipziger Meistern nicht weniger als vier namentlich auf!

[2] Über den Stand der öffentlichen Musikpflege in Deutschland. Sammlung Musikalischer Vorträge. Herausgeg. von Paul Graf Waldersee. III. Reih. S. 249.

weist, daß „unsere trefflichen Quartettisten vorwiegend schlechte Instrumente spielten", so scheint doch die Hauptschuld an dem gedachten Mißstande weniger an dem Unvermögen des deutschen Geigenbaues, gute Instrumente zu schaffen, als an dem Mangel an Berücksichtigung durch die heutigen Violinvirtuosen zu liegen. Gerade in Virtuosenkreisen ist es zum guten Ton geworden, die alten italienischen Instrumente kritiklos in den Himmel zu erheben und über jegliches moderne Fabrikat ohne weiteres den Stab zu brechen. Ob die Einrichtung von Geigenbauschulen, wie sie Kretzschmar fordert, imstande sein würde, den deutschen Geigenbau auf die gewünschte Höhe zu heben und damit der Überschätzung der altitalienischen Geigen ein Ende zu machen, erscheint mir zweifelhaft[1]. — Am wichtigsten erscheint für die Beurteilung der Lebensfähigkeit und Zukunft des deutschen Geigenbaues die Thatsache, daß die Zahl der alten, italienischen Geigen, auf deren Besitz ja die Wünsche der Violinvirtuosen aller Kulturländer gerichtet sind, sich mit jedem Jahrzehnt stark vermindert, und daß ein großer Teil der zur Zeit im Gebrauch befindlichen kostbaren, italienischen Geigen nur durch wahre Bravourstücke der Reparaturkunst — eines ist oben angeführt worden — brauchbar erhalten werden kann. Die Zahl der echten italienischen Instrumente ist bereits stark zusammengeschmolzen[2]; von neuen Entdeckungen alter italienischer Geigen dürfen wir uns nicht viel versprechen: die fast alljährlich auftauchenden, das gesamte musikalische Publikum alarmierenden Nachrichten von der Auffindung einzelner oder öfters ganzer Kollektionen alter Instrumente erweisen sich zumeist als plumpe Reklamekunststückchen spekulativer Händler. Bereits im Jahre 1867 schrieb eine be-

---

[1] Dieser Wunsch ist beiläufig wenige Jahre später, seitdem Kretzschmar ihn ausgesprochen, in Erfüllung gegangen: im November 1887 wurde in Schwerin unter dem Protektorat des Großherzogs eine Geigenbauschule ins Leben gerufen. Interessante Mitteilungen über den heutigen deutschen Geigenbau, insonderheit über die Gründe, die für die Errichtung der Schule maßgebend gewesen sind, s. in O. Schünemanns, des Leiters dieser Schule, Broschüre: Die deutsche Geigenmacherschule. Hamburg 1885. Ob ihre Gründung den Ausgangspunkt für eine Blütezeit des deutschen Geigenbaues werden wird, kann freilich nur die Zeit lehren.

[2] Vgl. die Artikelserie „Der Violinenbau ist für unsere Zeit keine verlorene Kunst" in der Zeitschr. für Instr.-Bau Bd. I besonders S. 325: „Es ist ein eigentümlicher Umstand, daß von den 2000 Instrumenten, die Stradivarius als von ihm oder unter ihm gemacht zugeschrieben werden, kaum mehr als 12 wirklich vollendete Instrumente seines Fabrikats noch existieren. Ungefähr eine gleiche Anzahl sind noch von jedem der Maggini und da Salo vorhanden."

rufene Feder[1]: „Die Geigen dieser alten Meister (Straduari, Guarneri, Amati, Maggini) haben an Dauerhaftigkeit das Außerordentlichste geleistet und werden wohl auch noch unsere Generation überdauern. Aber man muß sich allmählich an den Gedanken gewöhnen, daß nach dem Gesetz alles Irdischen auch für diese Instrumente die letzte Stunde schlagen werde. Viele der besten, von unseren Virtuosen benutzten Cremonenser Geigen zeigen schon Spuren der Abnutzung (von den unbenutzt im Kasten ruhenden Instrumenten sprechen wir nicht), die Zahl der nachweislich echten wird naturgemäß immer kleiner."

In den letzten drei Jahrzehnten hat sich die Zahl dieser „nachweislich echten" — freilich auch nur dieser — Instrumente abermals stark verringert. Hanslick meint weiterhin, die Geigen des französischen Instrumentenbauers Vuillaume wären vor allem dazu berufen, an die Stelle der verschwindenden italienischen Geigen zu treten; die Ansichten über den Wert der Vuillaumischen Geigen haben sich jedoch seither bei den ausübenden Künstlern und Kennern des Geigenbaues vielfach geändert[2], und ein großer Teil unserer Virtuosen benutzt die Violinen Leipziger Meister. Wir brauchen nicht den Vorwurf eines übertriebenen Optimismus zu fürchten, wenn wir die sichere Hoffnung aussprechen, daß in dem in absehbarer Zeit eintretenden Wettstreit der modernen Geigenbauer um die Gunst und die klingende Anerkennung des musikliebenden Publikums auch die Leipziger Geigenbauer nicht leer ausgehen werden.

---

[1] Dr. Eduard Hanslick im Offiziellen Ausstellungsbericht der Pariser Weltausstellung. Lieferung I. Wien 1867.

[2] In direktem Gegensatz zu dem Musikkritiker urteilt ein Fachmann unter Benutzung eines Citats aus dem bekannten Musikschriftsteller Wasielewski (Apian-Bennewitz a. a. O. S. 199) über Vuillaume also: „Ob die Zukunft denselben Wert auf sein Instrument legen wird, als es die Gegenwart gethan, das muß sich erst noch herausstellen. Seine Instrumente waren ehedem von jungen Geigern sehr begehrt und sind es zum Teil, namentlich in Frankreich, heute noch. Freilich ist zu befürchten, daß seine, wie viele um die Mitte dieses Jahrhunderts fabrizierte Geigen, infolge Anwendung künstlich getrockneten Holzes (man sagt, Vuillaume habe seine Instrumente oder vielmehr deren Holzteile gebacken) nicht halten, was sie versprochen haben."

XI.

Die Seifensiederei in Leipzig.

Von

Hermann Kind.

A. Die historische Entwicklung der Seifensiederei bis zur Gegenwart.

In der Entwicklung der Seifensiederei lassen sich die vier verschiedenen Betriebsformen, welche einander im Laufe der Jahrhunderte in ihrer Vorherrschaft abgelöst haben, in fast typischer Reinheit verfolgen. Da seit dem 17. Jahrhunderte das Produktionsgebiet der Seifensieder außer der Seife auch die Anfertigung der Lichte umfaßt, so ist in diesem Teile neben dem Seifensieden auch das Ziehen und Gießen der Lichte mit zu berücksichtigen.

1. Hauswerk und Lohnwerk.

Die Schilderung dieser Betriebsform ist für unser Untersuchungsgebiet durch den Mangel an aktenmäßigen Überlieferungen sehr erschwert. Die vorliegenden Nachrichten beziehen sich auf die Wettiner Lande überhaupt und sind sehr späten Datums. Aber sie lassen doch Rückschlüsse auf die frühere Zeit zu. Noch im Jahre 1732 konstatieren die Leipziger Seifensieder: „Jedes fertigt vor sich Lichte und Seifen selbst an“ [1]. Und Bergius berichtet im 5. Bande seines Neuen Polizey- und Cameralmagazins, daß in einer

[1] Hauptstaatsarchiv zu Dresden. Loc. 13738 Das Seifensieder Handwerg zu Freiberg contra die Seifensieder zu Leipzig 1786.

jeden einigermaßen beträchtlichen Wirtschaft auf dem Lande oder zuweilen auch in größeren Städten die Frau des Hauses Seife kocht und Talglichte gießt oder zieht[1]. Die Erzeugung von Lichten im Hauswerke ist heute nicht nur in Leipzig, sondern in ganz Sachsen ausgestorben; dagegen hat sich noch ein Rest der häuslichen Seifensiederei erhalten. Alte Leute unter den Tuchwebern des Erzgebirges fertigen noch die Seife, die sie zum Walken der Tuche brauchen, selbst an.

Das Hauswerk konnte sich im Lichte- und Seifenmachen aus drei Gründen bis in das 19. Jahrhundert hinein halten: zunächst erzeugte mit Ausnahme von Salz und Kalk jede Wirtschaft die nötigen Rohstoffe, dann konnte der Produktionsprozeß von jeder Hausfrau ausgeführt werden, und drittens bot die Einrichtung des Haushalts die Produktionsmittel. Die Fette erhielt man beim Hausschlachten, oder sie ergaben sich aus Küchenabfällen, wie Speckschwarten, Fettbrühen und Fettknochen. Die Asche für die Lauge wurde beim Feuern, der leinene Docht beim Spinnen gewonnen. Die Laugenbereitung war der Hausfrau von der Wäsche her geläufig, die fertige Lauge wurde mit dem geschmolzenen Fette im Küchenkessel unter stunden- und tagelangem starken Feuern zu Seifenleim versotten und verdampft. Darauf salzte man die Masse mit Kochsalz aus, schöpfte sie in irgend ein Gefäß und ließ sie erstarren.

Das Lichtemachen war weniger zeitraubend. Man verwendete hierbei nur frischen, guten Talg. Er wurde nach dem Schmelzen in den Talgtrog geschöpft. In diesen mußten die an den „Lichtspießen" herabhängenden Garndochte so oft eingetaucht werden, bis die anhaftende Talgschicht die richtige Stärke erlangt hatte. Da man gewöhnlich mit mehreren Lichtspießen abwechselnd arbeitete, konnte der Talg in der Ruhepause jedesmal erst erstarren. Die Lichte fielen sehr ungleich aus, waren oft krumm, rußten und spritzten. Im 16. Jahrhundert kam das Lichtegießen auf. Man ließ sich einen Gießtisch mit Löchern für die Lichtformen bauen, die aus Blei und Zink gegossen waren, zog Dochte in die Formen und füllte sie dann mit heißem Talge an. Trotzdem das Gießen viel einfacher war, hielt sich doch in den meisten Haushaltungen das Lichteziehen. Man scheute die Ausgaben für die neuen Gerätschaften und setzte es aus alter Gewohnheit auch dann noch fort, als die Hausschlachtungen aufhörten und man den Talg beim Fleischer kaufen mußte[2].

---

[1] Bergius, 5. Bd. S. 240.

[2] Hauptstaatsarchiv zu Dresden. Loc. 14204. Die Kreislade der Seifensiederinnung zu Leipzig ℓ. Die Freiberger Seifensieder, 1823. Die Innung zu Frei-

Wie lange das Hauswerk im Seifensieden und Lichteziehen überwog, läßt sich nicht bestimmen; das Lohnwerk mag im 16. und 17. Jahrhunderte seine weiteste Verbreitung gefunden haben. Der Produktionsprozeß verlief nicht anders wie beim Hauswerke, und auch die Arbeitskräfte waren hier wie dort die Frauen. In den Seifensiederartikeln von 1663 werden als Feinde des Handwerks neben den Störern und Hausierern ganz allgemein diejenigen genannt, „welche andern leuten Seiffe ums lohn sieden und Lichte ziehen". Die Frauen wurden im 18. Jahrhunderte allem Anscheine nach mehr zum Lichtegießen als zum Seifensieden in die Haushaltungen gerufen; denn die Seifensieder erwähnen in ihren späteren Beschwerden immer nur das erstere. Neben der Stör wird 1730 auch einmal das Heimwerk genannt. Von dieser Zeit an fehlt über das Lohnwerk jede Nachricht. Es ist wahrscheinlich, daß es eher als das Hauswerk zu Grunde ging, „inmaßen alle alten Weiber, Köchin und dergleichen Personen, die ferner nicht mehr dienen wollten, Talglichte verfertigten und in ihren Wohnungen verkauften oder in die Häuser, wo sie ehedem in Dienst Bekanntschaft gehabt, herumtrugen"[1]; sie verarbeiteten also Talg, der ihr Eigentum war.

2. Das Handwerk.

a. Die Innung.

Als Handwerk ist die Seifensiederei in den kurfürstlich sächsischen Ländern schon seit dem 15. Jahrhundert nachzuweisen. 1469 werden in einer Freiberger Urkunde Seifensieder erwähnt, die Unschlitt einkaufen[2]. Von Leipziger Seifensiedern hören wir erst im 17. Jahrhunderte. Sie gehörten einer Innung an, die das ganze Kurfürstentum umfaßte und seit 1582 bestätigt war. Außer den Seifensiedern mußten ihr auch die Lichtezieher und Höken beitreten, sobald sie mit Lichten hausierten. Doch nahmen seit 1652 die Seifensieder keine Lichtezieher mehr in ihre Innung auf. Die Verfertigung von Lichten wurde das Monopol der Innungsmeister. Nur in den Städten, wo sich kein Seifensieder bis dahin niedergelassen hatte, konnte die Obrigkeit gewissen Personen noch das Lichteziehen gestatten[3]. Im

berg klagt, „es sei unstatthaft, daß viel Haushaltungen die Asche heimlich auf und das Inselt bei den Fleischern kauften u. s. w."

[1] Ratsarchiv zu Leipzig Sect. B. S. Nr. 1541 Seifensieder allhier ·/. Ludwig wegen Hökerei mit Licht und Seife. 1730.

[2] Cod. dipl. Sax. Reg. II. 12,1.

[3] Ratsarchiv Sekt. B. S. Nr. 1052 Seifensiederhandwerk ·/. Steinhäuserin und Consorten. 1720.

Laufe des 17. Jahrhunderts spaltete sich die Landesinnung in die drei Kreisladen zu Freiberg, Torgau und Zwickau. Die Leipziger Seifensieder wurden der Torgauer Lade zugewiesen; erst 1769 erhalten sie eigene Statuten[1].

Für die Aufnahme in die Innung gab das Gelingen des Meisterstücks den Ausschlag. Die Torgauer Artikel von 1663 fordern das Sieden von $1^1/_2$ Centner Unschlitt auf einem Wasser und schreiben als Vorbedingung zur Zulassung vor: je eine vierjährige Lehr- und Wanderzeit und ein Mutjahr. Nach bestandener Prüfung waren noch 4 Thaler in die Innungskasse zu zahlen und ein Meistereſſen auszurichten. Dazu kamen die Reisekosten (für den Stück- und die Schaumeister), die allein 24 Thaler ausmachten und der Rohstoff für den Sud. Die späteren Meisterstücke stellen an die Tüchtigkeit des Stückmeisters geringere Anforderungen. 1799 darf er soviel Talg, als ihm beliebt, einstechen, auch auf soviel Wasser, wie er will, sieden und sich zwei Tage Zeit gönnen[2]. Trotzdem aber ist das Meisterwerden erschwert. 1769 schon reichen noch nicht 100 Thaler für die Unkosten beim Meisterstück. Das Meistereſſen ist zwar beseitigt; aber mehr als 60 Thaler allein fließen der Innungskasse zu; 4 Thaler erhält der Meister für die Herleihung der Werkstatt und 8 Thaler für die gelieferte Asche, einen anderen Teil verschlingen die Strafgelder und der Ankauf der Rohstoffe. Außerdem ist vor dem Meisterspruche noch die Konzession zum Betriebe der eigenen oder gemieteten Siefensiederei nachzuweisen. Im Gegensatze hierzu gewährte man den Meistersöhnen alle nur irgend möglichen Vorteile. Sie lernen und wandern die Hälfte der angegebenen Zeit, das Mutjahr wird ihnen erlassen, und beim Aufdingen, Lossprechen und der Erwerbung des Meisterrechts kommen sie mit den halben Unkosten davon. (Artikel von 1663 §§ 14, 17, 18, 19. Artikel von 1769 § 20 u. ff.)

Der Lehrling lernte vier Jahre und zahlte bis 40 Thaler Lehrgeld. Söhne unvermögender Eltern mußten sogar sechs Jahre lernen. Ein Gesellenstück wird erst 1833 erwähnt. Es bestand in einer Partie gezogener Lichte[3]. Die Leipziger Innung hat stets nur eine geringe Zahl von Lehr-

---

[1] Zusammenhängende Statuten der Seifensieder-Innung fanden sich nur aus dem Jahre 1663 in einer Abschrift. Aus den Jahren 1769 und 1833, wo die Artikel der Leipziger Innung bestätigt wurden, liegen nur Bruchstücke vor, die sich in den einzelnen Aktenstücken fanden. Die Zunftbücher enthalten überhaupt keine Abschriften.

[2] Ratsarchiv Tit. LXIV, 130. Acta die Seifensieder und Lichtzieher und deren Artikel betr., 1742—1811.

[3] 1782 sagen die Seifensieder in einem Berichte an den Rat, „weil ein Sott zu kostbar und Lichte im Sommer nicht gezogen werden könnten, wüßten sie kein

lingen ausgebildet, in der Zeit von 1680—1712: 32[1] und in den 132 Jahren von 1718—1850 nur 75[2]. Im Durchschnitt hat jeder Meister in 20 Jahren einen Lehrling angenommen. Die Gründe für diese Erscheinung sind einesteils darin zu suchen, daß die Meister durch die Statuten gebunden waren, nach dem Auslernen eines Lehrlings drei Jahre mit der Aufnahme eines anderen zu warten, anderenteils darin, daß zu hohe Gebühren für das Aufdingen und Lossprechen gefordert wurden. Der Lehrling mußte außer den Schreibgebühren bei seiner Aufnahme 7 Gulden, nach dem Auslernen 3 Thaler erlegen und einen Mann stellen, der sich mit 25 Thalern verbürgte, falls der Lehrling seine Lehrzeit nicht ehrlich ausstehen sollte[3].

Von den Gehilfen wissen wir nur, daß sie eine Gesellenverpflegungskasse besaßen, aus der kranke Mitglieder Unterstützungen erhielten. Die Gehilfen standen in Wochenlohn und erhielten 1842 4 Thaler.

Die Zahl der Seifensiedereien betrug nach den Aufzeichnungen im Quittungsbuche der Innung

Jahre	Meister	Betriebe
1713	8	8
1723	12	12
1736	10	10
1745	11	11
1764	13	13
1769	14	14
1775	13	14
1780	13	13
1785/1790	15	15
1795	14	14
1800	13	15
1805	14	14
1810	10	10
1815	11	11

Probestück anzugeben". Ratsarchiv Tit. LXIV, 120 Acta die von den Ausgelernten bey Innungen zu fertigenden Probestücke betr., 1782.

[1] Ratsarchiv Sect. B. S. Nr. 864 Acta das hiesige Seifensiederhandwerk betr. wegen derjenigen Gelder, welche vermöge ihrer Artikull von den Lehrjungen erleget werden mußten. 1713.

[2] Zusammengestellt aus dem „Quittungsbuch, über die an hiesiges Kreisamt wegen der Lehrjungen zu entrichtende Gelder". Findet sich in der Innungslade.

[3] Artikel von 1663 §§ 6 und 13, 1769 § 15.

Jahre	Meister	Betriebe
1820	10	12
1825	10	10
1830	16	16
1835	13	15
1840	16	16
1845	15	15
1852	16	17[1]
1856	14	14
1861	12	12

Nach dieser Tabelle wurde die Höchstzahl der handwerksmäßigen Betriebe 1852 erreicht; sie nimmt dann stetig ab, auch über die Zeit nach 1861 hinaus. Derselbe Rückgang zeigt sich auch bei einem Vergleiche der durch die Gewerbezählungen gewonnenen Zahlen. Nach ihnen waren vorhanden

im Jahre	Meister	Gesellen u. Lehrlinge	zusammen
1830	16	25	41
1856	14	12	26
1861	12	15	27[2]

Gleichzeitig geht aber auch mit den Meisterzahlen das gelernte Hilfspersonal zurück. Es kommen auf einen Betrieb

Jahr	Personal
1830	2,15
1856	0,85
1861	1,25

Die Zahlen der auf einen Betrieb entfallenden Einwohner aber nehmen zu. Im Durchschnitt kam

für das Jahr	ein Meister auf Einwohner	ein Gesell oder Lehrling auf Einwohner	ein im Handwerk Beschäftigter auf Einwohner
1830	2639	1688	1029
1856	4990	5821	2687
1861	6541	5233	2907[2]

Der Rückgang der Meisterzahl und die Zunahme der auf einen Betrieb entfallenden Einwohner stehen nur scheinbar im Widerspruche. In der

[1] In den Jahren 1775, 1800, 1820, 1835 und 1852 sind ein oder zwei Meister weniger als Seifensiedereien aufgeführt. Diese überzähligen Betriebe haben Meisterswitwen inne.

[2] Die Zahlen sind entnommen dem Verwaltungsberichte der Stadt Leipzig auf die Jahre 1866—77, S. 329.

Seifensiederei vollzieht sich gerade in den 30 Jahren von 1830—60 und später eine bedeutende Umwandlung: Es kommen neue Rohstoffe auf; der Produktionsprozeß verändert sich, und die Fabrik beginnt das Handwerk zu verdrängen.

Während dieser Revolutionsperiode hielten auch die Innungsmitglieder nicht mehr zusammen. Schon in den vierziger Jahren beachtete man die in den Innungsversammlungen gefaßten Beschlüsse nicht mehr, und zehn Jahre später kam man überhaupt kaum mehr zusammen. Im Jahre 1853 waren zu einem Handwerksgebot so wenig Mitglieder erschienen, daß man nicht einmal einen Lehrjungen zum Gesellen sprechen konnte, und seit 1855 hielt man das Quartal nur noch, wenn es beantragt wurde[1]. 1861 wurde deshalb die Innung auf den einstimmig gefaßten Beschluß ihrer Mitglieder hin aufgelöst.

b. Das Produktionsgebiet.

Wie schon erwähnt wurde, war seit 1652 den Seifensiedern die Seifen- und Lichtebereitung ausdrücklich als ihr Produktionsgebiet bestätigt. Nach Funke wurde an dieser Arbeitsvereinigung auch noch in den vierziger Jahren dieses Jahrhunderts festgehalten, obwohl einzelne Teile, wie die Herstellung von Textilseifen und Lichten, schon abzubröckeln begannen.

Die Leipziger Seifensieder fertigten bis Anfang dieses Jahrhunderts nur eine harte Talgkernseife. Mit der Fabrikation von Leim- und Halbkernseifen begannen sie erst Ende der vierziger Jahre, nachdem die Leimseifen schon seit 1842 in Offenbach und seit 1846 in Eschwege die Halbkernseifen hergestellt worden waren[2]. Wann die weiche Seife, die doch in den Küstenstädten der Nord- und Ostsee schon seit Jahrhunderten bereitet wurde, in der Leipziger Seifensiederei Eingang gefunden hat, läßt sich nicht genau feststellen. Jedenfalls ist sie Mitte dieses Jahrhunderts auch da. Im vorigen Jahrhunderte wurden die schwarze und grüne Seife von keiner Zunft gemacht, sondern von Leuten, die außerhalb der Zunft standen und ihre Wissenschaft ihren Anverwandten beibrachten[3]. Seit 1778 bestand für die Fabrikation von Schmierseifen in Dresden auch schon eine besondere Fabrik[4].

---

[1] Nach den Protokollen der Innung, die sich in den Händen des früheren Obermeisters befinden.

[2] Deite, Handbuch der Seifenfabrikation, S. 7 und 8.

[3] Bergius a. a. O. V, S. 240 ff.

[4] Hauptstaatsarchiv zu Dresden. Loc. 11108. Acta die in hiesigen Landen anzulegende Seifen Fabric von Jean de Lune, Neuwerk u. Conf. betr. 1770.

Die Toiletteſeifen konnten offiziell erſt nach Einführung der Gewerbefreiheit von den Seifenſiedern in ihr Produktionsgebiet aufgenommen werden; ſie galten bis dahin als Galanteriewaren[1]. Nur daher rührt es, daß mit dem Aufkommen der Toiletteſeifen ſofort in Sachſen eine Berufsſpaltung zwiſchen der Toiletteſeifen- und Haushaltſeifenfabrikation auftritt und daß heute die Seifenſiedereien nur nebenbei Toiletteſeifen herſtellen. In Leipzig wird der erſte Betrieb 1835 gegründet, der zweite 1858, der dritte 1870; andere ſind erſt in den letzten zehn Jahren hinzugekommen. In Preußen haben ſich zwar auch die Parfümeriefabriken der Toiletteſeifenfabrikation bemächtigt; aber dort beſtehen auch Seifenſiedereien, die ihr durch die Aufnahme der Toiletteſeifenfabrikation erweitertes Produktionsgebiet behaupteten. Die Toiletteſeifen waren anfangs nur einfach parfümierte Mandel- und Kokosſeifen; die große Erweiterung des Produktionsgebietes datiert erſt ſeit den ſechziger Jahren.

Zuletzt wurde von der Seifenſiederei vor ungefähr 20 Jahren noch die Fabrikation des Seifenpulvers aufgenommen.

Die andere Hälfte des Produktionsgebietes, die Kerzenfabrikation, iſt den Seifenſiedern in den ſechziger Jahren verloren gegangen. Die Stearin- und Palmwachslichte konnten ſich gegenüber den Stearinſäurekerzen, die aus Fabriken kamen und billiger und beſſer als die Lichte des Seifenſieders waren, nicht halten. In kleineren Städten bereiteten die Seifenſieder freilich noch zehn Jahre länger Talglichte. Als ihnen aber zuletzt nur noch die kleinen gemalten Pfennig- und Dreierlichte blieben, gaben auch ſie die Lichteproduktion auf.

Das jähe Ende der handwerksmäßigen Lichtefabrikation wurde beſchleunigt durch die Bedarfsverſchiebungen bei der Beleuchtung. Gegenüber dem Rüböl hatten ſich die Lichte wegen ihrer größeren Leuchtkraft immer noch halten können. Als aber in den ſechziger und ſiebziger Jahren die Petroleumlampen aufkamen, verſchwanden auf einmal die Lichte aus der Werkſtatt des Handwerkers, den Schreib-, Bier- und Wohnſtuben und blieben auf die Salons der Wohlhabenden und die teilweiſe Benutzung im Haushalte beſchränkt. Bald darauf machte ihnen das Leuchtgas auch dieſen Zufluchtsort ſtreitig. An die Stelle des Kerzenkronleuchters trat der Gaskronleuchter. Und in neueſter Zeit müſſen die Lichte in Gaſthöfen und feineren Haushaltungen auch in den Schlafräumen ihren Platz an das elektriſche Licht abtreten. In vielen Fällen ſind die Kerzen zu Luxusgegenſtänden geworden.

[1] Funke, Polizeigeſetze IV, 218f.

c. Die Rohstoffe.

Die Rohstoffe der Seifensiederei blieben bis Ende der dreißiger Jahre dieses Jahrhunderts beschränkt auf Talg, Holzasche von hartem Holze, Salz und Kalk. Die Holzasche lieferten in der Stadt hauptsächlich die Bäcker und Brauer, vom Lande die Bauern[1]. Kleinere Quantitäten wurden gegen Seife eingetauscht[2], große Mengen gegen Geld gekauft. Die meiste Asche lieferte die Landbevölkerung; da aber dieselbe nur in strengen Wintern mit hartem Holze einheizte, waren die Seifensieder genötigt, je nach der Größe ihrer Nahrung 100, 200 und auch 300 Fuder Asche auf Vorrat zu kaufen. Ende der dreißiger Jahre wird die Holzasche durch die Soda ersetzt. Mit ihrem Aufkommen verlieren auch Kalk und Salz für die Seifensiederei an Bedeutung. In den sechziger Jahren werden sie durch die verbesserte kaustische Soda noch mehr verdrängt.

Auch der Talg ist um diese Zeit nicht mehr das wichtigste Fett beim Seifensieden. In den vierziger Jahren finden Knochenfett, Kokos- und Palmöl Eingang. Die letzteren beiden Fette werden von da ab am meisten verarbeitet[3]. Nächst diesen haben sich nach 1860 noch das Palmkern-, Cotton- und Erdnußöl in der Seifensiederei eingebürgert. Ebenfalls in den vierziger Jahren ist auch eine Fettsäure, die Ölsäure, eingeführt worden. Sie ist das Nebenprodukt der Stearinsäurefabrikation und lange Zeit die einzige Fettsäure geblieben. Ölsäure und Palmkernöl wurden aus Fabriken bezogen, die durch Reisende oder Vertreter die Seifensieder besuchen ließen. Die übrigen Produkte kauften die Seifensieder erst aus zweiter, dritter und vierter Hand.

Der Einkauf des Talges hat sich erst allmählich bis zu dieser Stufe entwickeln müssen. Im 18. Jahrhunderte wurde in der Hauptsache fremder,

---

[1] Ratsarchiv Tit. LXIV, 134 Bl. 17 (1786): Es wird aber mehrgedachte zu unserm Handwerke nötige Asche keineswegs aus denen Ofen und Feuerstädten derer Brauer, Becker und anderer dergl. Personen warm frisch, oder heiß auf diese unsere Aschenvorratsbehältnisse gebracht, sondern vielmehr solche zur Winterszeit auf dem Lande eingekaufet, daselbst in Säcke gefaßt und insolcher maße schon längst erkaltet anhero gefahren, hierauf zuvörderst in unsern Werkstädten gleich der, die einzeln in hiesigen Städten durch unsere Tagelöhner zusammengetragen, auf der Erde abgeladen.

[2] Das Eintauschen der Asche gegen Seife war auch in diesem Jahrhunderte noch statthaft, sobald es nicht als Vorwand für das Hausieren gebraucht wurde. Funke, Polizeigesetze IV, 220.

[3] In einer Seifenfabrik des Dresdner Handelskammerbezirks machte 1883 der Talg nur noch 7% der verwendeten Fettstoffe aus. Gebauer II, 437.

der moskovitische Talg verarbeitet; den einheimischen kauften die Seifensieder roh oder geschmolzen von den Stadt- und Landfleischern. Da den Seifensiedern aber ein jus prohibendi nicht zustand und sie wenig zahlen wollten, lieferten die Fleischer den Talg meist den Seifensiedern der Nachbarstädte[1]. So blieb es bis ins 19. Jahrhundert. Als mit dem Emporblühen der Margarineindustrie der Bedarf an Talg wuchs, die Verkehrsverhältnisse sich immer günstiger gestalteten und der überseeische Transport billig wurde, öffneten sich in Australien und Amerika neue Bezugsquellen; der russische Talg verschwand mehr und mehr vom Markte.

Beim Lichteziehen verwendete der Seifensieder außer Talg seit der Mitte dieses Jahrhunderts auch Palmöl und Wachs[2]. Die übrigen in der Seifensiederei eingeführten neuen Rohstoffe konnte er nicht benutzen, weil ihm für die Herstellung der Palmitin- und anderen Säuren die nötigen Einrichtungen und Kenntnisse fehlten. Die letzteren blieben auf die eigentlichen Kerzenfabriken beschränkt.

d. Der Produktionsprozeß.

Bis in die vierziger Jahre dieses Jahrhunderts verfuhr der Seifensieder bei der Seifenbereitung ganz nach der seit Jahrhunderten üblichen Methode. Talg und Lauge wurden in dem Siedekessel gesotten und verdampft; da aber die Lauge meist schwach war, gelang die Verseifung nur selten mit dem ersten Sude. Der Seifensieder ließ dann den Seifenleim verkühlen und die Unterlauge absetzen, schöpfte darauf den ersteren in ein Gefäß, die letztere schüttete er meist weg. Er brachte dann neue Lauge in den Kessel und begann, nachdem auch der Seifenleim wieder hinzugegeben war, zum zweiten Male mit dem Seifenkochen. War auch mit dem zweiten Sude die vollständige Verseifung noch nicht erreicht, so wurde sie mit einem dritten, ja auch vierten, fünften und sechsten Wasser fortgesetzt[3]. Tüchtige Sieder brauchten nur selten mehr als zwei Wasser. Nach den Meisterstücken von 1663 und 1769 mußte der Sud auf dem ersten Wasser fertig gesotten werden. Ein einziges Sieden dauerte je nach den Umständen 2—5 und

---

[1] Ratsarchiv Sect. B. S. Nr. 875. Acta Ober- und andere Meister des Seiffensieder-Handwerks allhier contra Ober- und andere Meister des Fleischer-Handwerks, 1714. Die Seifensieder aus Torgau, Grimma, Eilenburg, Wurzen, Rochlitz, Kirchhain hatten in Leipzig eigene Leute, die den Talg aufkauften.

[2] Vgl. Funke, Polizeigesetze IV, 219.

[3] Nach den Artikeln von 1833, § 6 kann „das zu fertigende Stück nötigenfalls auf 5 bis 6 Wassern“ gesotten werden.

noch mehr Tage. Um die Mitte dieses Jahrhunderts jedoch war man imstande, dasselbe in einem Tage zu leisten, ja es genügten auch schon 5 bis 6 Stunden.

Dieser Umschwung wurde durch die Benutzung des Kokos- und Palmöls an Stelle des Talges und die Verwendung der Soda zur Lauge verursacht. Der Seifensieder konnte die Laugen nun schnell und rein und stärker herstellen als früher. Jahrhundertelang hatte er die Lauge im wesentlichen wie die Hausfrau bereitet. Jetzt löste er einfach die Soda in Wasser auf, mischte Kalk bei, und die kaustische Lauge war fertig. Nur mi ihr verseiften sich die neuen Rohstoffe; die früheren schwachen Laugen reichten dazu nicht. Um aber diesen Prozeß einzuleiten, genügte ein Sud vollständig, der noch dadurch wesentlich beschleunigt wurde, daß das Kokosöl bei der Verseifung 40—60 Prozent Wasser aufnahm, das nicht verdampft zu werden brauchte und daß die erforderliche chemische Verbindung schon bei einer Temperatur von 60 Grad R vor sich ging. Kokosöl allein verseift sich auch schon bei 20 Grad; sobald aber Talg und andere Rohstoffe mit ihm versotten werden, verschiebt sich sein Verseifungspunkt um so weiter nach oben, als die fremden Fette überwiegen. Man bezeichnet diese neue Siedemethode als die Verseifung auf kaltem Wege. Durch die Erfindung und Einführung eines Laugenmessers wurde der Erfolg dieser neuen Siedeweise wesentlich gesichert.

Man stellte nun auch größere Mengen auf einmal her. Hatten im 17. Jahrhunderte kleine Siedekessel genügt, die $1^1/_2$ Centner Talg aufnehmen konnten, so faßten die neuen 80 und 100 Centner Seife. Der Sumpf (der Bottich, in dem bisher die Lauge gesammelt worden war) verschwand aus der Werkstatt, an seine Stelle traten die „Äscher" mit den verschiedengrädigen Laugen. Die einzelnen Werkzeuge, wie Spatel, Krücke, Schöpfer für das Sieden, Handgeige, Draht und Riegel für das Zerlegen der Seifenblöcke blieben alle noch Jahrzehnte in Gebrauch. Die erste Einführung der Schneidemaschinen z. B. datiert aus den siebziger Jahren.

Wie den harten Seifen bei der Schnellsiederei die Erfindung der Soda und die Einführung des Kokosöls von Nutzen waren, so kam der Schnellsiederei von Schmierseifen die fabrikmäßige Erzeugung künstlicher Potasche und des Olerns zu gute. Das Sieden von Schmierseifen, das von jeher wenig Arbeit erforderte, wurde noch einfacher, und die Produktion konnte so gesteigert werden, daß die Seifensieder den erhöhten Ansprüchen der Textilindustrie vollauf gerecht werden konnten.

Auch die Herstellung der Toiletteseifen blieb von der Schnellseifensiederei nicht unbeeinflußt. Anfangs wurden die Toiletteseifen wie Kernseifen ge-

ſotten, denen das Mandelöl und andere einfache Parfüme zugerührt wurden. Mit dem Aufkommen des Kokosöls benutzte man auch die Verſeifung auf kaltem Wege. Als ſpäter die Hobel-, Pilier- und Ballmaſchine aufkamen, kehrte man für die Bereitung ſeiner Toiletteſeifen zum Sieden auf Kern zurück und bewirkte die Parfümierung durch mechaniſchen Druck.

Die Kerzen wurden immer auf die gleiche Weiſe gezogen und gegoſſen, wie es ſchon auf der Stufe des Hausfleißes geſchah. Bis Anfang des 18. Jahrhunderts fertigten die Seifenſieder nur gezogene Lichte, die gegoſſenen brachten in Leipzig wahrſcheinlich die „Pfuſcher" auf[1]. In anderen Orten waren ſie ſchon ſeit Jahrhunderten in Gebrauch; in Lübeck wird 1507 ſogar eine Zunft der Kerzengießer genannt[2].

Bis Ende des 18. Jahrhunderts hatten die Seifenſieder den Talg geſchmolzen und dann ſofort verarbeitet. Da ſich aber die ſo erzeugten Lichte fettig und weich anfühlten, kam man darauf, aus dem geſchmolzenen und wieder erſtarrenden Talge durch Preſſen das leichtflüſſige Fett zu entfernen. Die neuen härteren Lichte nannte man Stearinkerzen. Weitere Verbeſſerungen haben die Talglichte nicht erfahren. Bei der Fertigung der Palmwachslichte, die Funke 1842 erwähnt[3], ging man mit der Zubereitung des Rohſtoffes noch weiter. Das Palmöl wurde vor dem Preſſen erſt mit Vitriolöl chemiſch gereinigt. Die Erzeugung der Stearinſäure und ihre Verarbeitung zu Kerzen kann hier außer acht bleiben, da ſie von Anfang an von ſpecialiſierten Großbetrieben aufgenommen wurde, denen die Seifenſieder fernſtanden.

Das Gießen und Ziehen von Lichten iſt, ſolange es mit der Seifenſiederei verbunden war, ein Saiſongewerbe geweſen. Es wurde nur in der kalten Zeit des Jahres getrieben[4], während des Sommers lagerten die Lichte in Kiſten, in denen ſie bleichten und trockneten. Die Gehilfen ſchnitten, drehten und flochten während dieſer Zeit die Dochte für die nächſte Winterware. Auch die Seifenſiederei ſcheint noch im 18. Jahrhunderte im Sommer nur ſchwach oder gar nicht betrieben worden zu ſein; anders kann wohl die Bemerkung der Meiſter aus dem Jahre 1733 nicht verſtanden werden, daß

---

[1] Ratsarchiv Sect. B. S. Nr. 1176 Seifenſiederhandwerk ℳ. Klemmin u. Conſ. wegen Verkaufens gegoſſener Lichte, 1727. Nach den Ausſagen der Klemmin kauften ihr die Seifenſieder für den Anfang ſelbſt erſt die gegoſſenen Lichte ab. Vor 25 Jahren hätten ſie vom Gießen noch nichts gewußt. Die Seifenſieder ſagen (Bl. 44) „Damahls (1693), als die Artikul confirmiret worden, wäre es noch nicht Gebrauch geweſen, ſonſten das Lichtgießen auch mit hineingebracht ſein würde".

[2] Wehrmann, Lübiſche Zunftrollen, S. 249.

[3] Funke, Polizeigeſetze IV, 29.

[4] S. 650, Anm. 3.

sie das Pfingstquartal in Torgau nicht besuchen könnten, da nach der Ostermesse ein jeder seine Vorräte ergänzen müsse und die Gesellen gleichzeitig mit zu erscheinen gewohnt seien und dann auch die „Pfingstferien" anfingen [1].

e. Der Absatz und die Konkurrenz.

Die Seifensieder verkauften ihre Waren in ihren Behausungen, sogenannten Lichtständen und auf den Wochen- und Jahrmärkten. Die Lichtstände werden erst 1846 erwähnt; sie sind Seifenhandlungen, in denen man außer Seifen und Lichten auch Lauge und „Natron" [2] kaufen kann und für die sich die Seifensieder ein sogenanntes „Lichtladenmädchen" halten. Von dem Bezuge der Wochenmärkte ist weiter nichts als die Thatsache überliefert; von den Jahrmärkten ist nur die Leipziger Messe erwähnt.

Die Seifen und Lichte wurden in Stücken und Pfunden abgegeben. Die Preise für ihre Waren setzten die Seifensieder seit alters selbst fest [3]. Nach den Artikeln von 1769 pflegten sie mit den fremden Meistern auf den Messen vor dem „Auslegen" eine freundliche Unterredung, wie die Ware am füglichsten an die Käufer überlassen werden könnte [4]. Für gewöhnlich wurden die Preise in der Innungsversammlung gefunden und dann im Laden ausgehängt.

Käufer der Waren waren 1663 außer den Konsumenten auch Zwischenhändler, die auf dem Lande die Seife in Drei-, Zwei- und Einpfennigstücken absetzten [5]. In der Hauptsache jedoch verkaufte der Handwerker bis in die neueste Zeit seine Produkte den Konsumenten im Wohnorte und der nächsten Umgebung. In diesem Sinne bezeichneten die Dresdener Seifensieder 1857 die handwerksmäßige Seifensiederei als „Lokalgewerbe".

Die Konkurrenz der Meister unter sich ist nur an zwei Stellen erwähnt, für die Konkurrenzbestrebungen anderer Seifen- und Lichtemacher aber, wie

---

[1] Ratsarchiv Sect. B. S. Nr. 1395, Des Seiffensieder-Handwerk alhier gesuchte Separation von der Hauptlade in Torgau Ao. 1733.

[2] Dieses Recht ist den Seifensiedern ausdrücklich zugestanden. Funke V, 608.

[3] Der Rat von Leipzig begründet den Mangel einer Taxe damit, daß der Talg und die daraus gefertigten Lichte und Seifen Handelswaren seien und in das Commercium einschlagen, das aber durch eine Taxe nicht eingeschränkt werden dürfe; sie setze nur Maß und Ziel denen Viktualien und andern zum Unterhalt derer Menschen notwendigen Dingen. Ratsarchiv Tit. LXIV, 130 Acta die Seifensieder und Lichtzieher und deren Artikel betr., 1742—1811.

[4] Artikel von 1769.

[5] Artikel 1663, § 42.

der Fleiſcher, auswärtiger Meiſter, der Kramer, der pfuſchenden Frauen und in dieſem Jahrhunderte der Fabriken, liegt in den Beſchwerdeſchriften der Innung ein reiches Material vor.

Nach den Artikeln von 1663 und 1769 kaufte des öftern ein Meiſter dem andern die ſchon erhandelten Rohſtoffe weg; 1837 kommt in den Innungsprotokollen die Konkurrenz beim Verkaufe der fertigen Ware zur Sprache. Eine Anzahl von Meiſtern giebt den Käufern, beſonders zu Feſtzeiten, über Gebühr Lichte und Seifen zu; die Innung beſchließt daraufhin einſtimmig, die Zugaben wegfallen zu laſſen; doch die Mitglieder ſetzen die Unſitte fort.

Von äußeren Konkurrenten wurden zunächſt die Fleiſcher unſchädlich gemacht. Sie betrieben bis Ende des 17. Jahrhunderts das Lichteziehen ſo ſtark, daß die Landfleiſcher ihnen als Lieferanten des Unſchlitts dienen mußten. 1693 erwähnen die Fleiſcherartikel dieſes Privileg nicht mehr. Die Beſchwerden der Seifenſieder ſcheinen von Erfolg geweſen zu ſein[1].

Die Konkurrenz auswärtiger Meiſter erhielt ſich bis ins 19. Jahrhundert. Sie kamen, wie wir gelegentlich 1733 und 1754 erfahren, aus Zwenkau, Zeitz, Delitzſch, Naumburg, Merſeburg, Eilenburg, Weißenfels, Bürgel, Schleiz, Jena und anderen Orten zur Leipziger Meſſe[2] und durften hier in der erſten Meßwoche feilhalten; die übrig bleibenden Waren ſollten ſie wieder mitnehmen und neue nicht nachkommen laſſen. Statt deſſen aber gehen ſie mit den Reſtbeſtänden hauſieren und „vertröbeln" auch wohl noch nachträglich neu angekommene Sendungen. Sie halten in der zweiten Meßwoche weiter feil und kommen ſchon im 17. Jahrhunderte auch zu anderen Zeiten. 1686 verkaufen ſogar zwei Zeitzer Meiſter auf den Wochenmärkten. Auf das Betreiben der Seifenſieder werden des öfteren Verbote erlaſſen, ſie ſcheinen jedoch wenig gefruchtet zu haben; denn die alten Beſchwerden kehren immer wieder.

Noch heftigere Kämpfe ſpielten ſich zwiſchen den Krämern und Seifenſiedern ab. Urſprünglich war den Krämern nur der Verkauf ausländiſcher Seifen zugeſtanden. 1484 wird „Venediſche Seife"[3], ſpäter auch ſchleſiſche genannt. Im 17. Jahrhunderte führen ſie auch gewöhnliche inländiſche Seife und Lichte. Obwohl den Seifenſiedern nach den Artikeln von 1663 der alleinige Verkauf dieſer Waren zugeſtanden war und ſie fortwährend die Obrigkeit mit Beſchwerden beläſtigten, fanden ſie doch keine Hilfe. Der

[1] Vgl. dieſe Unterſ. VI, S. 26.

[2] Ratsarchiv Sect. B. S. Nr. 1333 Acta das Seifenſieder-Handwerk alhier contra die hieſige Meſſen anhero kommenden frembden Seiffenſieder — 1733, ebenda S. Nr. 1831 Acta die hieſigen Seifenſieder ℳ. die fremden Seifenſieder Ao. 1751.

[3] Kramerordnung. Cod. dipl. Sax. II, 8, 1 S. 435.

Krämer bezieht im 18. Jahrhunderte unbehindert aus Zeitz, Naumburg und anderen Orten Seifensiederwaren, um sie dann in der Stadt abzusetzen. Auch von der 1828 für Sachsen erlassenen Vorordnung, daß die Krämer vom Detailhandel mit Stearinlichten ausgeschlossen sein sollen, sobald drei Meister solche führen, scheinen die Leipziger Krämer ausgenommen gewesen zu sein[1]. Seit 1852 befaßten sich sogar noch Nadler und Friseure mit dem Seifenhandel[2].

Die Pfuscher und Störer waren meistenteils Frauen, seltener Männer. Sie fertigten Lichte, Seifen und Stärke und verkauften diese daheim, auf den Wochenmärkten und auf der Messe oder trugen sie hausieren. Mit dem Aufkommen des Lichtegießens erscheinen specialisierte „Lichtepfuscher". Die Seifensieder waren sofort mit Beschwerden bei der Hand, werden aber des öfteren abgewiesen; denn die Lichte der Pfuscher waren meist besser als die der Seifensieder; sie wurden allgemein in den Schreibstuben und bei festlichen Anlässen auf den Tafeln gebrannt. Die eine der Pfuscherinnen schmolz jeden Dienstag und Donnerstag zwei, drei und vier Stein Unschlitt und hielt sich für die Arbeit zwei Gehilfinnen: die eine der letzteren zerhackte das Unschlitt, die andere las die Baumwolle aus, die Frau stand am Kessel, und die Magd besorgte das Gießen[3].

Diese „Pfuscherei" verschwindet gegen Ende des Jahrhunderts; doch taucht an ihrer Stelle der versteckte Seifen- und Lichtehandel auf, hinter dem sich fremde Fabriken verbergen. Sie geben Seife und Lichte in Kommission und gewähren dem Verkäufer eine gewisse Provision. Als solche Mittelspersonen werden ein Instrumentenmacher, ein Gastwirt, ein Grützehändler und ein Thorwärter genannt[4]. Obwohl die Leute auf die Anzeige der Seifensieder hin bestraft wurden, ließ sich diese Konkurrenz doch nicht ausrotten; sie tritt bald wieder in anderen Formen auf. Infolge der vielen erfolglosen Bemühungen bemächtigte sich gegen die Mitte des Jahrhunderts der Seifensieder eine so tiefe Mißstimmung, daß sie die gefürchtete Gewerbefreiheit freudig willkommen heißen wollten, da sie dann aus dem Labyrinth allgemeiner Rechtlosigkeit erlöst sein würden[5].

---

[1] Verordnung vom 28. Januar 1832. Funke, Polizeigesetze V, 607.

[2] Innungsprotokolle S. 36, Ao. 1852.

[3] Hauptstaatsarchiv Loc. Confirmationes 168—195. Ao. 1722.

[4] Die Provision des Thorwärters betrug für den Centner Seife 1 Thlr. 8 Gr. Ratsarchiv Tit. LXIV, 381 Acta die Seifensieder betr., 1818—1838.

[5] Aus den Innungsprotokollen S. 36. Ao. 1852.

8. Der Übergang zum Fabrikbetriebe.

Dieser Überblick über die Entwicklung der handwerksmäßigen Seifensiederei ergiebt, daß unser Gewerbe trotz der vielseitigen Konkurrenz sich jahrhundertelang eines ruhigen Gedeihens erfreute, das erst um die Mitte dieses Jahrhunderts unterbrochen wird. Um diese Zeit geht ihm die Lichtefabrikation verloren; neue billige Rohstoffe kommen auf, und der Produktionsprozeß wird vereinfacht. Die Produkte erhalten ein schöneres Aussehen, aber lassen sich trotzdem billiger als früher herstellen. Die Preise bleiben die alten. Der Seifensieder verdient am Centner Seife bis 10 Thaler, am Pfunde bis 2 Groschen. Gleichzeitig wächst auch der Bedarf an Seifen, das Produktionsquantum der einzelnen Betriebe steigt. Auf diese Weise wird in den fünfziger bis siebziger Jahren der Seifensieder durchweg zum wohlhabenden Manne. Einzelne Betriebe wachsen sich aus zu handwerksmäßigen Großbetrieben und zur Fabrik.

Die Entwicklung der handwerksmäßigen Betriebe zu Fabriken ging nur allmählich vor sich, und dann immer nur in dem Falle, daß man sich in ihnen hauptsächlich mit der Herstellung von Textilseifen befaßte. Natürlich war nötig, daß man die alte Maxime des Handwerks aufgab, nach welcher der Kunde den Produzenten aufsuchen mußte. Diejenigen, die dasselbe in den guten Jahren thaten und womöglich einen Reisenden ausschickten, erhielten bald so viel Aufträge, daß der Betrieb ganz von selbst größer werden mußte, wenn sie alle erledigt werden sollten.

In Sachsen bestehen die Seifenfabriken seit mehr denn 100 Jahren; die erste wurde 1778 in Dresden von einem Franzosen gegründet. Er stellte drei Sorten Seife nach Art der Venediger, Marseiller und schwarzen genuesischen her und setzte sie an Tuchmacher und Baumwollenweber ab. Diese Seifensiederei war also eine Textilseifenfabrik[1]. 1834 wird eine Strehlaer, 1848 eine Reudnitzer, 1857 eine Leipziger Fabrik erwähnt. Die Besitzer waren sämtlich Kaufleute. Die Betriebe scheinen keinen langen Bestand gehabt zu haben, denn im Bezirk der Handelskammer Leipzig bestand 1863 nur eine Fabrik in Schönefeld, 1864 werden schon vier erwähnt, und 1885 gab es nicht weniger als acht, von denen fünf mit Dampf betrieben wurden[2].

Da diese Fabriken vermöge ihrer besseren Einrichtungen viel mehr und billiger als die Handwerker produzieren konnten, und besonders ältere

---

[1] Hauptstaatsarchiv Loc. 11108 Acta die in hiesigen Landen anzulegende Seifenfabrik von Jean de Lune, Neuwerk und Conf. betr. 1770.

[2] Gebauer II, 437.

Meister den erhöhten Anforderungen, die nun an den Sieder gestellt wurden, nicht gewachsen waren, ging bald eine Reihe kleiner Betriebe in der Umgebung Leipzigs ein. Andere arbeiteten bei großer Anstrengung mit geringen Erfolgen weiter. 1877 erhielt sich in Sachsen eine große Zahl solcher Siedereien dadurch, daß sie gute Haushaltungsseifen anfertigten und daß sie den Talg, den sie sonst zu Lichten verarbeitet hatten, schmolzen und als Maschinentalg absetzten. Es war also entschieden: Der Kleinbetrieb konnte mit dem Großbetrieb nicht mehr konkurrieren.

B. Die moderne Seifenfabrikation.

1. Das Produktionsgebiet.

Die Seifensiederei erzeugt gegenwärtig neben den Hauhalts- und Toiletteseifen auch besondere Textilseifen und Seifenpulver. Die Putz-, Fleck- und medizinischen Seifen treten im Verhältnis zu dieser Produktion weit zurück.

Die Haushaltsseifen führen ihren Namen von der Verwendung im Haushalte beim Scheuern und Waschen. Sie sind teils hart, teils weich. Die weiche Seife heißt gewöhnlich Schmierseife und wird als grüne Seife, Terpentin- und Glycerinschmierseife, gelbe und weiße Schmierseife und unter anderen Namen in den Handel gebracht. Unter den harten Seifen werden die Kernseifen als Wachs-, Harz-, Palmkernseife oder auch Oranienburger, Oberschal-, Apollo- und Marseillerseife verkauft. Von den Halbkern- und Leimseifen hat die Eschweger Seife die weiteste Verbreitung gefunden. Neben ihr kommen noch Scheuer-, Talgsoda- und Wasserglasseifen vor.

Das Seifenpulver soll einen Ersatz für Seife und Soda bieten. In den Handel kommt es als Thompsons- und Salmiak-Terpentin-Seifenpulver, (Karol Weils) Seifenextrakt, Lavarin und Polysulvin.

Die Textilseifen dienen hauptsächlich zu industriellen Zwecken: zum Waschen, Walken und der Appretur von Geweben. Sie sind ebenfalls hart oder weich und werden bald nach ihrer Verwendung, wie z. B. die Walkseife, bald nach den hauptsächlichen in ihnen verarbeiteten Rohstoffen als Olivenöl-, Talgkern- und Oleïnseife, bald auch wie die Haushaltsseifen benannt.

Von Toiletteseifen giebt es 100 und mehr verschiedene Arten; ihre Bezeichnung ist entweder dem Parfüm entlehnt, das der Seife beigegeben wurde, oder den Bestandteilen entnommen, die den Teint verschönern sollen. In vielen Fällen lautet auch der Name nach dem Erfinder oder dem ersten

Herstellungsorte. Die bekanntesten unter den Toiletteseifen sind die sogen. Reklameseifen und die Seifen mit Blumennamen. Letztere heißen entweder Rosen- oder Veilchen-, Reseda-, Maiglöckchen- oder Flieder seifen; zu ersteren gehören die Döring-, Milch-, Lilienmilch-, Myrrholin-, Ubrigin-, Tormentillseife und von ausländischen die Pears soap.

Bei der großen Auswahl von Arzneimitteln für den äußerlichen Gebrauch und der Rührigkeit der Toiletteseifenfabrikanten, die am liebsten jedes derartige Medikament, besonders aber jedes neue, auch in einer Seife zu bringen suchen, ist die Zahl der medizinischen Seifen eine ziemlich große. Zu den verkäuflichsten gehören die Schwefel-, Teerschwefel-, Karbol-, Lanolin- und Kräuterseifen; es kommen aber auch Salicyl-, Eucalyptol-, Bencoësäure-, Ichthyol-, Sublimat-, Jodoform- und andere Seifen mehr zum Verkaufe.

In Fleck-, Putz- und Rasierseifen ist nur eine geringe Auswahl vorhanden: Gall-, Silberputz-, Bimstein- und Quillayaseife. Die Rasierseife wird als Pulver, Cream und in festen Stücken hergestellt.

Für Toilette-, Fleck-, Rasier- und medizinische Seifen bestehen zusammen mit der Herstellung von Parfümerien besondere Parfümerie- und Toiletteseifenfabriken. Mit der Fabrikation von Haushalts-, Textil- und billigen Toiletteseifen und von Seifenpulver befassen sich die Haushaltsseifenfabriken. Endlich besteht auch noch eine besondere Seifenpulverfabrik, und eine Apotheke stellt medizinische Seifen im großen her.

2. Der Bezug des Rohstoffes.

Das Handwerk und die Fabrik verarbeiten im allgemeinen dieselben Rohstoffe: Tierische und vegetabilische Fette, Fett- und Ölsäuren, sogenannte Abfallfette aus der Textilindustrie, Alkalien, Harz und Füllungsmaterialien, als Kartoffelmehl, Talkum, Wasserglas, Schwerspat u. a. m. Die tierischen Fette sind entweder Talg oder Knochen-, Schweine- und Pferdefette und Thran. Am häufigsten von ihnen wird Talg verarbeitet. Der Seifensieder bezieht ihn heute nur noch ausgeschmolzen. Die Lieferanten sind Talgschmelzen oder Importeure, die das Produkt der Talgschmelzen zum Teil mit vertreiben. Die Leipziger Produktion ist im Verhältnis zum Talgverbrauch in der Leipziger Seifensiederei nur von geringer Bedeutung, der Bedarf muß in der Hauptsache mit ausländischer Ware gedeckt werden. Sie stammt aus Australien, Süd- und Nordamerika und England. Für Nordamerika sind Chicago und New-York, für England London Bezugsquellen. Nur die großen Siedereien kaufen im Auslande. Doch beziehen sie aus

erster Hand nur New-Yorker City-Talg; der Talg, den sie in London durch einen beauftragten Kommissionär in den Mittwochs-Auktionen erstehen, befindet sich schon in der zweiten, vielleicht auch dritten Hand. Die großen Schlachtstätten in Australien und Amerika schmelzen den Talg selbst aus und verkaufen ganze Schiffsladungen davon an Händler, die in England und auf dem europäischen Festlande bedeutende Lager besitzen; die größten haben London, Paris, Liverpool, Havre und Antwerpen. Es lagerten in

(Siehe Tabelle auf nächster Seite.)

Nur aus dem Londoner Lager wird von Leipzig aus gekauft; mit den übrigen Stapelplätzen besteht keine direkte Geschäftsverbindung. Im allgemeinen ist es Regel, daß große und mittlere Betriebe von deutschen Importeuren kaufen, welche die Aufträge durch Reisende und Agenten einholen lassen. In den meisten Fällen sind sie die zweiten Wiederverkäufer; sie liefern teils von ihrem Lager, teils auch direkt vom Dampfer aus Hamburg. Der Verkäufer trägt den Zoll, die Kosten für Verladung, Versicherung und Fracht. Die Preise wechseln je nach der Konjunktur; da die Abschlüsse des Importeurs meist sehr groß sind und die Waren zum größten Teile noch schwimmen, wenn dem Seifensieder die Angebote gemacht werden, wird es möglich, die Preise auf zwei, drei, ja sogar vier Monate hinaus festzulegen.

Großen Abnehmern überbringen die Agenten täglich die neuesten Kursberichte, andere erhalten wöchentlich Mitteilungen und überdies noch am ersten jedes Monats eine autographierte Zusammenstellung des sichtbaren Talglagers in Europa. Doch kann sich jeder Fachmann schon hinreichend in den Seifensiederzeitungen und anderen Fachblättern orientieren. Inhaber kleinerer Betriebe mit wenig Bedarf wenden sich beim Talgkaufe an die großen Seifensieder, die nicht teurer als die Agenten verkaufen. Sie können günstige Konjunkturen am wenigsten ausnützen. Aber auch für große Seifensiedereien eignen sich nur London und New-York als direkte Bezugsquellen, besonders wegen des schnellen Warentransports. Australischer Talg ist bis acht Monate unterwegs; während dieser Zeit können aber die Konjunkturen stark wechseln. Bei direktem Bezuge wird in der Regel gegen bar gehandelt; die Importeure gewähren drei Monate Ziel oder bei Barzahlung einen Abzug von 1 %.

Von den übrigen tierischen Fetten findet noch Knochenfett eine nennenswerte Verwendung. Es wird nur in Gemeinschaft mit anderen Fetten zu Seife verarbeitet und ist entweder inländisches oder amerikanisches und englisches Fabrikat. Die ausländische Ware vertreiben wieder die Importeure aus Hamburg, Magdeburg, Mannheim und Hannover; das inländische Fett lassen die chemischen oder die Leim- und Düngerfabriken durch eigene Ver-

Handelsplatz	Monat und Tag	Jahr									
		1887	1888	1889	1890	1891	1892	1893	1894	1895	1896
		tons	tons	tons	tons	tons	tons	tons	tons	tons	tons
London	1. März	3431	2300	3737	3338	2200	2550	1345	3169	5491	16 983
	1. April	4590	3895	3740	2858	1612	2256	1035	2930	5934	17 755
	1. Mai	4527	3500	3383	3162	2745	869	1468	3610	6438	18 961
Liverpool	1. März	4253	1709	1825	2567	938	1139	90	244	248	622
	1. April	4063	2038	2024	2497	1029	1114	83	107	231	720
	1. Mai	3825	1915	2788	2024	709	2454	154	71	213	667
Paris	1. März	7987	8917	16811	8475	3584	2931	1701	2069	368	322
	1. April	6996	10577	17717	8159	3194	2603	1733	2953	365	318
	2. Mai	6958	11422	15958	7273	3153	2160	1936	1364	365	312
Havre	1. März	3655	1840	1972	350	900	545	150	435	700	675
	1. April	3225	2018	2000	310	875	345	150	368	750	650
	1. Mai	3207	2018	1922	310	850	545	—	265	750	650
Antwerpen	1. März	1485	921	660	51	—	—	—	76	—	—
	1. April	1579	784	454	38	—	—	—	—	—	—
	1. Mai	1730	744	832	38	—	—	—	—	340	—

treter verkaufen; sie bedienen sich aber auch der Agenten der genannten Importeure.

Das in der Seifensiederei verwendete Schweine- und Kammfett stammt fast ausschließlich aus den Abdeckereien und wird mehr gelegentlich als regelmäßig gekauft. Auch der Thran wird nur noch wenig verarbeitet, da die fertige Seife den üblen Geruch sehr leicht beibehält.

Die Pflanzenfette, welche bei Darstellung der Seife Verwendung finden, teilt man ein in feste und flüssige und bezeichnet als feste diejenigen, die unter unserer geographischen Breite erstarren. Zu ihnen gehören das Kokosnuß-, Palm- und Palmkernöl. Von flüssigen Fetten werden hauptsächlich Oliven-, Erdnuß-, Lein-, Ricinus- und Baumwollsaatöl verbraucht, also zumeist überseeische Produkte. Palmöl wird in Afrika gewonnen, Baumöl und Ricinusöl kommen aus den Mittelmeerländern; Cottonöl ist entweder amerikanisches oder englisches Fabrikat. Für Kokosnußöl befindet sich die Produktionsstätte in Ceylon und Malabar (Ostindien), für ausländisches Leinöl in Amerika und Holland, für Hanföl in Rußland. Das inländische Lein- und Hanföl spielt keine große Rolle mehr. Für das inländische Kokosnußöl müssen die Kerne direkt oder über Liverpool und Rotterdam bezogen werden. Die Aufkäufer des Hanf- und Leinsamens, der Kokosnüsse und der noch zu erwähnenden Palmkerne sind Fabrikanten, die diese Rohprodukte zu den betreffenden Ölen verarbeiten. Die bedeutendsten deutschen Fabriken sollen sich in Harburg a. E., Magdeburg und Neuß a. Rh. befinden; in den Börsenberichten sind außerdem noch „süddeutsche Fabriken" genannt. Ob die Fabrikation von Lein-, Hanf- und Kokosnußöl aus importierten Rohstoffen in Deutschland weitere Fortschritte machen wird, läßt sich jetzt noch nicht übersehen; die deutsche Produktion von Palmkernöl hat sich so gehoben, daß sie für die bedeutendste auf dem europäischen Festlande gilt.

Von Fettsäuren wird neuerdings neben Olein oder Elain das Walkfett verarbeitet. Es ist ein Abfallprodukt der Textilfabrikation und in den Waschwässern der Tuchfabriken, Spinnereien und Färbereien enthalten. Die verschiedenen Betriebe nehmen nur zum Teil das Zersetzen des Fettes mit Schwefelsäure, das Filtrieren, Läutern und Entwässern selbst vor; zum Teil haben sich für die Verarbeitung dieser Abfallwässer in Orten mit bedeutender Tuchweberei besondere Walkfettfabriken aufgethan.

Von den Füllungsmaterialien werden Kartoffelmehl und Wasserglas in specialisierten Fabriken, Kali, Chlornatrium, „Gelatine", Sapolit, Talkum und Schwerspat in den chemischen Fabriken hergestellt. Die Farben für die Seifen liefern Farbenfabriken.

Die Alkalien, Soda und Potaſche, ſind ebenfalls die Erzeugniſſe fabrikmäßiger Großbetriebe. Für den Leipziger Bedarf kommen beſonders die chemiſchen Fabriken in Buckau, Staßfurt, Bitterfeld und Köſtritz in Betracht. Soda und Potaſche werden faſt nur noch kauſtiziert verlangt und dann vom Seifenſieder zu Lauge aufgelöſt; doch ſoll ſeit dem letzten Jahrzehnt der Bezug der fertigen Lauge ſich mehr und mehr einbürgern. Eine Reihe von Soda- und Potaſchefabriken haben ſich zu einem Syndikate vereinigt. Infolgedeſſen ſtiegen die Preiſe in der erſten Zeit für den Doppelcentner von 17 bis auf 25 Mk., ſind aber jetzt wieder bis auf 21 Mk. gefallen. Der Hauptſitz des Syndikats iſt Bernburg. Der Vereinigung gehören nicht nur Fabriken in Deutſchland, ſondern auch in Frankreich, Öſterreich, ja ſelbſt in der Türkei an. Vermöge dieſer Ausdehnung beherrſcht ſie in ihrer Specialität den europäiſchen Markt.

Soweit in den Seifenſiedereien Harz zur Verwendung kommt, iſt es entweder deutſches oder importiertes, franzöſiſches oder amerikaniſches. Es wird den Seifenſiedern von Hamburger Großhandlungen oder inländiſchen Harzölfabriken angeboten. Die Parfümerien für Toiletteſeifen ſtellen die Toiletteſeifenfabrikanten ſelbſt her. Seifenſieder beziehen ſie von dieſen oder aus den Fabriken ätheriſcher Öle. Neuerdings preiſt eine ſächſiſche Fabrik auch fertige Parfümkompoſitionen an.

Einzelne Rohſtoffe werden vorgearbeitet bezogen; zu ihnen gehören die erwähnten fertigen Laugen und Parfümkompoſitionen, ebenſo auch der Talg, den die Betriebe mit einer Ausnahme beim Einkaufe ſtets ausgeſchmolzen empfangen. Ein Seifenſieder beſitzt von der Zeit vor der Erbauung des ſtädtiſchen Schlachthofes her noch eine Konzeſſion zum Talgſchmelzen. Nach ſeinen Ausſagen ſollen ihm einzelne Fleiſcher heute noch das rohe Unſchlitt abliefern.

Nicht ſo ſchnell iſt die Frage nach dem direkten oder indirekten Bezuge der Rohſtoffe zu beantworten. Es kann im allgemeinen nur als feſtſtehend gelten: je größer der Bedarf eines Rohſtoffes in den Haushalts-, Textil-, Toiletteſeifen- und Seifenpulverfabriken iſt, deſto öfter iſt der Einkauf beim Produzenten gebräuchlich. Ein und derſelbe Fabrikant kauft den gleichen Rohſtoff einmal aus erſter Hand, das nächſte Mal vom Zwiſchenhändler; es kommt darauf an, welche Bezugsquelle die billigere iſt. Hat ein Wiederverkäufer für große Partien Palmkern-, Kokos- und Cottonöl mit dem Rohſtofffabrikanten zu billigen Preiſen auf ein Jahr abgeſchloſſen und die Rohſtoffpreiſe gehen kurz nach dem Übereinkommen in die Höhe, dann wird der Seifenfabrikant dem Kaufe aus zweiter Hand den Vorzug geben. Mit den Parfümfabriken, deren Leipzig bedeutende und unter ihnen einige von

Weltruf besitzt, mit den Farben- und Wasserglasfabriken, die sich zum Teil in der Umgebung Leipzigs befinden, mit den Betrieben, die Walkfette herstellen, und mit den inländischen Fabriken für Olein, Pflanzenfette und Alkalien verkehren die Seifenproduzenten vielfach direkt. Die kleineren Fabriken schicken Reisende zu den Seifenproduzenten, die größeren errichten am Orte besondere Agenturen und halten Vertreter. Die Agenten haben fast immer die Vertretung verschiedener Fabriken; sie preisen ebensowohl Talg als Kartoffelmehl, Parfüm u. a. m. an.

Aber die großen Rohstofffabriken treiben auch Zwischenhandel; so bieten die Vertreter und Reisenden einer Palmkernölfabrik Knochen- und Schweinefett, Olein, Ricinusöl, Soda und Füllungsmaterialien an, die sämtlich erst andere Betriebe herstellen. Auch die ausländischen Tier- und Pflanzenfette Talg ausgenommen, werden von den Leipziger Fabrikanten immer erst bei Importeuren in Hamburg, Magdeburg, Hannover und Berlin eingekauft.

Rohstoffe, wie Farben, Parfüme und Füllungsmaterialien, für die der Bedarf bei der Seifenproduktion bescheiden ist, werden nach der Bestellung sofort abgenommen. Beim Einkaufe von Palmkernöl, Olein, Talg, Cottonöl u. s. w., die das ganze Jahr hindurch in großen Mengen nötig sind, bedient sich der Seifenfabrikant dagegen des Lieferungskaufes. Er schließt mit dem Rohstofffabrikanten oder dem Importeure auf ein halbes oder ganzes Jahr gegen einen bestimmten günstigen Preis für tausend und auch mehr Centner einer Ware ab und verpflichtet sich, an gewissen Erfüllungstagen festgesetzte Quantitäten abzunehmen. Oft wird auch nur ein letzter Termin ausgemacht, an dem die Ware abgenommen sein muß. Zu dieser Fürsorge für die zukünftige Bedarfsdeckung und der Sicherung durch Vertragsschluß sind die Seifenfabrikanten zum Teil durch den Mangel an geeigneten Lagerräumen gezwungen, zum Teil aber sind diese Geschäfte auch reine Spekulationen.

Die selbstgefertigten Waren senden die Fabrikanten „ab Fabrik", die Handelswaren werden dem Besteller direkt vom Schiffe, aus dem Transitlager in Hamburg oder einem der Lager ihrer Lieferanten zugestellt. Wie beim Talgkaufe wird auch beim Einkaufe der übrigen Rohstoffe ein dreimonatlicher Kredit gewährt und auch benutzt. Der Einkauf des Rohstoffs ist stets Einzelkauf. Da die Konkurrenzfähigkeit des Großbetriebs gegenüber kleineren Betrieben fast ausschließlich auf dem billigen Einkaufe beruht, werden sich die größeren Betriebe zum genossenschaftlichen Bezuge nie bereit finden lassen.

3. Der Produktionsprozeß.

Bei der Darstellung des Produktionsprozesses ist zu unterscheiden zwischen harter, weicher und gepulverter Seife. Harte Seifen werden entweder gesotten oder kalt zusammengerührt. Unter den gesottenen Seifen wieder wird die bessere Toiletteseife zur Beigabe des Parfüms und der Farbe noch besonders piliert. Der besseren Übersicht wegen sei zunächst der Herstellung der Haushalts- und Textilseifen gedacht. Bei der Bereitung der harten Seifen sind bis zum Versand fünf Operationen notwendig: Die Bereitung der Lauge, das Sieden, das Abkühlen der Seife, das Zerlegen derselben in Riegel und Stücke und die Verpackung. Weiche Seifen brauchen natürlich nicht zerlegt zu werden, und Abkühlung und Verpackung fordern weniger Zeit und Mühe.

Gewöhnlich lösen die Seifensieder Ätznatron und Ätzkali im Kessel auf und schöpfen es dann als Lauge in besondere Behälter, die nach der früheren Art der Laugenbereitung den Namen „Äscher" führen. Je nachdem die im Auflösekessel befindliche Lauge beim Abschöpfen immer wieder verdünnt wird, erhalten die Seifensieder die verschiedengrädigen Laugen. In einzelnen Betrieben, wo man an Stelle der Alkalien die Lauge bezieht, beschränkt sich die Zubereitung nur auf das Verdünnen.

Der Siedeprozeß weist weit größere Verschiedenartigkeiten auf als die Laugenbereitung, je nachdem Kern-, Halbkern- oder Eschweger-, Leim- oder Schmierseife hergestellt werden soll. Um Kernseife zu sieden, bringt man die verschiedenen Fette und Fettsäuren in den schmiedeeisernen Siedekessel, der durch direktes Feuer erhitzt wird. Nach und nach wird auch die nötige Lauge beigegeben. Sie zersetzt die Fette, und dieser Prozeß heißt das Verseifen. Das Sieden bis zur Bildung des dabei entstehenden Seifenleims nennt man das Vorsieden. Mit dem nun folgenden Aussalzen wird das Ausscheiden des Glycerins, des überschüssigen Wassers und der Unreinigkeiten aus der Seife erreicht. Hat dann die Seife Druck, d. h. löst sich eine Probe aus dem Kessel, die mit dem Daumen in den Handteller gedrückt wird, als trockner, fester Span ab, so läßt der Sieder mittels eines Hahnes am Kessel die am Boden sitzende Lauge ablaufen, oder er hebt sie auch mit einer Pumpe heraus. Darauf schreitet er zum Klarsieden. Bilden sich während desselben an der Oberfläche des Sudes große Platten und bricht sich der Dampf mit Geräusch durch die sich verdickende Seife Bahn, so ist der Siedeprozeß beendet, und der Seifensieder überläßt die Seife einige Stunden der Ruhe.

Neben dieser Siedemethode sind noch verschiedene andere gebräuchlich. Kernseife siedet man nicht nur, wie eben geschildert, auf Unterlauge, sondern auch auf Leimniederschlag. Bei geringeren Qualitäten wird die Laugenbereitung manchmal ganz unterlassen. Mit den Fetten giebt der Seifensieder das ungelöste Ätznatron und Wasser in den Kessel und überläßt die Masse sich selbst. Halbkernseifen, die immer viel Wasser aufnehmen sollen, werden entweder „indirekt" gesotten, indem ein Teil der Fette zu Kernseife vorgesotten wird, oder direkt, indem sämtliche Fette gemeinschaftlich vorgesotten werden. Man siedet aber auch erst eine Grundseife, also Kernseife, aus allen Fetten und vermehrt diese dann durch kohlensaure Laugen, Salz und Wasserglas so weit, als die Konsistenz der Seifen es erlaubt. Ähnlich wendet man auch zur Herstellung der Leimseifen die direkte und indirekte Siedeweise an. Die Leimseifen sollen Imitationen für Kern-, Halbkern- und Faßseifen sein und werden deshalb noch viel mehr als die Halbkernseifen gefüllt. Zu den genannten Füllungsmaterialien treten noch Mehl, Talk, Thon, Kryolith und andere Stoffe hinzu. Das Sieden von Schmierseifen unterscheidet sich von dem harter Seifen nur dadurch, daß bei demselben Kalilauge Verwendung findet. Einzelne Betriebe benutzen beim Sieden direkten Dampf; da mit ihm aber zugleich dem Sude viel Feuchtigkeit zugeführt wird, muß trotzdem das Klarsieden immer noch über direktem Feuer erfolgen.

Im weiteren Verlaufe des Produktionsprozesses werden die weichen Seifen in bereitstehende Fässer geschöpft und vom Böttcher zugeschlagen. Die harten Seifen sind nicht so schnell für den Versand fertig gemacht. Sie müssen zuerst in besonderen Kühlkästen, den sogenannten Formen, erstarren. Seifen, die ein marmorähnliches Aussehen erhalten sollen, werden hier mit einem Rührscheit durchgekerbt. Die Seife erhitzt sich nochmals und kryſtallisiert. In die nichtkryſtallinischen Teile, den Fluß, gehen nun alle die vorhandenen Unreinigkeiten und bilden den Marmor. Soll derselbe besonders scharf hervortreten, so färbt man den Kern vorher mit Bolus, Braunstein, Frankfurter Schwarz, Ultramarin u. dgl. Nach dem Erkalten der Seife wird die Form auseinandergenommen und der Formblock in Fällblöcke zerlegt. Letztere kommen unter die Schneidemaschinen; hier verwandeln sich die Blöcke zunächst in Platten, dann in Riegel und zuletzt in Stücke, denen unter der Presse der Stempel und die Schutzmarke der Firma eingedrückt werden. Die Riegel und Stücke müssen am Ende noch in einem besonderen Raume austrocknen, um dann für den Versand in Kisten verpackt zu werden.

Soweit wie möglich werden die geschilderten Arbeiten mit Maschinen ausgeführt; in den meisten Fällen setzt diese die Hand des Arbeiters in Bewegung, der Dampf wird weniger als Triebkraft benutzt. Er findet am

häufigsten beim Auslassen des Fettes aus den Fässern und dem Auslaugen der Sodatrommeln Verwendung. Beim Sieden beschränkt sich, wie oben erwähnt wurde, die Benutzung gewöhnlich auf das Vorsieden. In den Großbetrieben setzt man noch mittels Dampf die Apparate für das Einrühren der Füllung und das Wehren der Seife in Bewegung. Die übrigen Maschinen sind nur für den Handbetrieb eingerichtet. Die Hand dreht die Schneidewinde, mit der der Seifensieder die Formblöcke zu Fällblöcken zerlegt, die Hand des Arbeiters setzt das Schwungrad der Fällblockschneidemaschine in Bewegung. Mittels menschlicher Kraft werden die entstandenen Seifenplatten in der Riegelschneidemaschine nochmals zerschnitten. Um den Riegeln ein besseres Aussehen zu geben, muß wieder die Hand das Schwungrad der Hobelmaschine in Bewegung setzen und die einzelnen Riegel durch einen Rahmen mit vier Messern drücken. Endlich dreht auch die Hand das Triebwerk der Stückschneidemaschine.

Die gepulverte Seife oder das Seifenpulver durchläuft nur zum Teil die erwähnten Stufen des Produktionsprozesses, zum Teil kommen neue Phasen desselben hinzu. Auf jeden Fall sind die Bereitung der Lauge, das Sieden und Abkühlen des Seifenleims notwendig. Bessere Qualitäten werden auch in Formen geschöpft, in Riegel zerschnitten und Wochen hindurch getrocknet, dann in einer Hobelmaschine mit rotierenden Messern zu Seifenspänen zerkleinert und womöglich noch einmal in einen besonderen Seifentrockenschrank gebracht. Nun erst schüttet man die Späne auf das Mahlwerk und verpackt das fertige Pulver. Die billigen Sorten erfahren nicht diese sorgfältige Behandlung. Die Arbeiter schöpfen den Seifenleim aus dem Kessel auf Drahtroste, nach kurzer Zeit ist die Masse fest und wird sofort gemahlen und verpackt.

Bei der Herstellung der Toiletteseifen ist zwischen gesottenen und solchen zu unterscheiden, die kalt verseift werden; die gesottenen zerfallen wieder in pilierte und auf warmem Wege gewonnene Toiletteseifen.

Die besten Toiletteseifen sind die pilierten. In der oben angeführten Weise wird eine gute, reine Kernseife als Grundseife gesotten und bis mit dem Trocknen wie eine Hausseife behandelt. Dann kommt sie in die Hobelmaschine und den Trockenschrank; darauf werden die Späne durch die Walzen der Piliermaschine gedrückt und fallen als Seifenbänder ohne Ende in untergeschobene Fässer, in denen das Parfüm nebst der Farbe mit den Händen gut beigemischt wird. Nachdem die Seife noch mehrmals durch die Walzen gegangen ist, ist die Vermischung vollendet. Die Ballmaschine preßt die Bänder wieder zusammen, die nun an der Mündung der Maschine als langer Riegel hervorkommen. Die Riegel werden in Stücke zerschnitten, gepreßt,

verpackt und versendet. Auf gleiche Weise stellt man auch die medizinischen Seifen her; denn die Medikamente dürfen sich ebensowenig wie die Parfüms durch Erhitzung verflüchtigen.

Die auf warmem Wege gewonnene Seife ist hauptsächlich Glycerinseife. Die Herstellung derselben ist der der Haushaltsseife gleich; nur besteht der Unterschied, daß der Siedekessel in einem größeren Kessel hängt, der gewöhnlich mit kochendem Wasser gefüllt ist. Weiter kommt noch hinzu, daß nach beendigtem Sieden dem Seifenleime Parfüm und etwas Farbe zugemischt wird.

Unter Verseifung auf kaltem Wege versteht man das allgemein gebräuchliche Zusammenrühren von geschmolzenem Kokosöl oder Palmkernöl mit der zur Sättigung genau erforderlichen Laugenmenge. Die Temperatur der zu verarbeitenden Rohstoffe erreicht höchstens 36° R, für gewöhnlich 21°, oft genügen schon 18° R. Mit Ausnahme der Bereitung des Seifenleims verfährt der Seifensieder wieder im weiteren Verlaufe des Produktionsprozesses wie bei der harten Haushaltsseife.

Für die Herstellung der beiden zuletzt erwähnten Arten von Toiletteseifen genügen die obengenannten Maschinen; nur für die pilierten kommen die Hobel-, Pilier- und Ballmaschine hinzu, und die Triebkraft muß eine Dampfmaschine oder ein Gasmotor liefern; die Arbeit der Hand ist zu teuer und zu schwach.

4. Die Betriebsarten und Betriebsgrößen.

Die Seifen werden in ebensoviel Arten von Betrieben hergestellt, als Gruppen von Seifen unterschieden werden können. Es bestehen nebeneinander zwei Arten von Vollbetrieben: die Haushaltsseifenfabriken, zu denen auch die Seifenpulverfabrik zählt und die Toiletteseifenfabriken. Erstere haben als Hauptbetriebe ihre Selbständigkeit bewahrt, letztere dagegen sind mit den Parfümeriefabriken zu kombinierten Betrieben verschmolzen. Als kombinierter Betrieb muß auch die Apotheke bezeichnet werden, die medizinische Seifen herstellt; allerdings macht sich hier auch gleichzeitig die Specialisation geltend. Die Berufsteilung besteht in der Toiletteseifenfabrikation auch ohne Kombination z. B. in der „Windsorseifenfabrik", für die Herstellung von Haushaltsseifen in der Seifenpulverfabrikation. Eine besondere Wasserglasseifenfabrik ist wieder eingegangen. In der Textilseifenfabrikation existieren für die Abzweigung besonderer Hauptbetriebe nur erst Anzeichen; als Nebenbetrieb aber ist die Textilseifenfabrikation bereits größeren Fabriken der Textilbranche angegliedert. Im allgemeinen drängt die Entwicklung der Seifensiederei zum fabrikmäßigen Großbetriebe hin.

a. Die Vollbetriebe in der Haushalts- und Textilseifenfabrikation.

Von den 10 Seifensiedereien Leipzigs gehören allein 9 den Vollbetrieben an. Sie stellen ohne Ausnahme Haushalts-, Textil- und billige Toiletteseifen her; 8 unter ihnen erzeugen auch noch Seifenpulver. Sie sind Mittel- oder Großbetriebe; die Kleinbetriebe sind verschwunden. Obwohl die drei mittleren Seifensiedereien den handwerksmäßigen Betrieben angehören, nennen sich sich doch, wie die Großbetriebe, Seifenfabriken. Sie lassen sich zu dieser Reklame verleiten durch das große Produktionsquantum, das in der Seifensiederei auch schon ein kleiner Betrieb herstellt, und durch die Verwendung des Dampfes. Dieser wird aber nicht als Triebkraft gebraucht, sondern dient nur den schon erwähnten vorbereitenden Arbeiten und in einem Falle auch zum Vorsieden. Auch ist die Zahl des Hilfspersonals viel zu gering, als daß in diesen Betrieben die fabrikmäßige Arbeitszerlegung Platz greifen könnte. Ein Betrieb beschäftigt nur 2 ungelernte Arbeiter, die übrigen beiden hatten 1894 neben den 2 ungelernten Arbeitern jeder noch einen Siedemeister angestellt. Unter der Aufsicht und Anleitung desselben bez. des Betriebsinhabers besorgt der Arbeiter, wie es der Augenblick erheischt, bald das Auflösen des Natrons und Kalis, bald das Feuern unterm Kessel, das Einrühren der Füllung, das Werfen der Seife, das Auspumpen und Schöpfen in die Fässer und Formen, das Zerlegen der Blöcke, das Pressen und Verpacken. Ferner fehlen auch für gewisse Arbeiten besondere Räumlichkeiten. Im Sieberaume stehen nicht nur die Siedekessel und Ascher, sondern auch die eisernen Formen und die Matratzenumhüllungen für dieselben; und im Schneideraume sind ebensowohl die Riegel- und Stückenschneidemaschine, die Presse, der Seifenpulverapparat u. a. m., als auch die trocknenden Vorräte untergebracht.

Von den übrigen 6 Seifensiedereien sind 3 handwerksmäßige Großbetriebe, 3 aber eigentliche Fabriken. Für diese Gruppierung ist die Verwendung des Dampfes in den verschiedenen Betrieben maßgebend gewesen. In der ersten der beiden Gruppen dient der Dampf wieder nur den vorbereitenden Arbeiten oder auch dem Vorsieden, in der zweiten setzt er zum Teil noch die Umtriebsmaschinen in Bewegung.

In allen diesen Betrieben ist der Produktionsprozeß in viele Einzelarbeiten aufgelöst, und diese wieder sind in bestimmte Räumlichkeiten verlegt. Der Sieberaum erweitert sich zum Siedehause, an dessen Wänden in langen Reihen getrennt die Ascher für die Kali- und Natronlaugen stehen. Die Formen sind in einem besonderen Formenraume untergebracht. Im Schneideraume stehen die Schneide- und Egalisiermaschinen und Pressen. Ferner ist ein besonderer Trockenraum vorhanden, in der Böttcherwerkstatt

wird die Faßtage zum Versand fertig gemacht und in einer besonderen Mahlkammer die Seife pulverisiert. Die Feuerung besorgt der Feuermann, die Arbeiten im Siedehause verrichten die Siedehausarbeiter. Eine bestimmte Anzahl des Hilfspersonals ist im Formen-, eine bestimmte im Schneideraume beschäftigt. Andere Arbeiter haben jahraus, jahrein das Umlegen der trocknenden Seife zu besorgen. Schließlich sind auch noch für das Verpacken besondere Arbeitskräfte notwendig. Die Isolierung geht so weit, daß sich die verschiedenen Leute während der Arbeitszeit bisweilen wochenlang nicht sehen.

Die größte der Fabriken beschäftigt 5, die mittlere 3 Böttcher mit dem Aufschlagen, dem Schließen und der Reparatur der Fässer. Die „Neuarbeit" besorgen dabei noch auswärtige Betriebe. Die erste Fabrik beschäftigt mit derselben zwei Schkeuditzer Meister mit ihren 5 Gehilfen, die andere 3 Roslauer Böttcher, deren jeder, sobald er wieder eine Wagenladung fertig hat, den Vorrat abliefert. Die übrigen Großbetriebe haben sich bis auf einen auf dieselbe Weise eingerichtet. Dieser hat nur wegen Raummangels die eigene Werkstatt aufgegeben. Er bezieht von dem Böttcher die fertigen Fässer und bestellt ihn für alle übrigen Böttcherarbeiten tag- und stundenweise nach der Fabrik. Dieselbe Doppelstellung als Lohn- und Handwerker nimmt der Böttcher auch in den Mittelbetrieben ein.

Die maschinellen Vorrichtungen der Großbetriebe bieten gegenüber den Mittelbetrieben große Vorteile. Für den Transport der Seifen und Fässer sind Fahrstühle und Aufzüge da. An die Stelle der einen Schneidemaschine des Mittelbetriebes treten im Großbetriebe 2, an die Stelle der 2 Siedekessel 4 und 5; diese fassen auch nicht nur 80—100, sondern bis 200 Centner Seife. Der Spatel zum Werfen der Seife weicht dem Wehr-, die Handkrücke dem Rührapparat. Im fabrikmäßigen Großbetriebe werden sie noch mittels Transmissionen durch Dampf in Bewegung gesetzt. Die Dampfkraft besorgt auch das Auspumpen des Öls und der Lauge.

Die Großbetriebe beschäftigten 1894 zusammen genau 100 Arbeiter, die Siedemeister eingeschlossen; aber allein 69 entfielen auf die Fabriken, 31 verblieben dem Handwerk. Es beschäftigten von den

Betriebsarten		Arbeiter	Anzahl der Pferdekräfte der eigenen Umtriebsmaschine	Produktion in Centnern
handwerksmäßigen Großbetrieben	1.	10	—	ca. 20 000
	2.	10	—	= 25 000
	3.	11	—	= 18 000
Fabriken	1.	10	7	?
	2.	26	10	= 50 000
	3.	33	16	= 60 000

Entsprechend der doppelten Arbeiterzahl produzierten die Fabriken auch mehr als das Doppelte der Konkurrenz. Die Mittelbetriebe mit 3 Leuten erzeugten ungefähr jeder 10 000 Centner Seife.

b. Die Berufsteiluug in der Haushaltsseifenfabrikation.

Das Seifenpulver ist schon seit ungefähr 30 Jahren bekannt. Die erste Seifenpulverfabrik war die von Sieglin in Aachen. Sie ist bis heute die größte und bekannteste geblieben; das von ihr in den Handel gebrachte Thompsonsche Seifenpulver ist in ganz Deutschland bekannt geworden. Jetzt sollen im Deutschen Reiche gegen 50 Firmen bestehen, welche die Herstellung des Seifenpulvers betreiben. Für Leipzig ist diese Specialisation noch neu. Sie wurde 1887 von zwei Kaufleuten als Konkurrenzbetrieb der rheinischen Fabrik ins Werk gesetzt und fabrikmäßig organisiert. Die technische Leitung ist einem Chemiker übertragen. Hergestellt werden hauptsächlich zwei Sorten von Seifenpulver: ein sogenanntes 100prozentiges Lavarin und „Essers Salmiak-Terpentinseifenpulver", letzteres in vier verschiedenen Qualitäten bis hinab zu 12 % von 35 % Fettsäuregehalt.

In acht Siedekesseln wird die Rohseifenmasse hergestellt, die dann in entsprechenden Vorrichtungen und Räumen getrocknet, event. auch centrifugiert wird. Auf sinnreich konstruierten Vorrichtungen erfolgt das Mahlen, und weitere Maschinen besorgen die Mischung zur Erzielung einer gleichmäßigen Qualität. In einem besonderen Raume werden von Frauen und Mädchen die Packetumhüllungen gefertigt, in einem weiteren Saale sind dieselben mit der unangenehmen Arbeit des Füllens dieser Packete beschäftigt, die dann nach den Pack- und Expeditionsräumen wandern. Gegenwärtig werden täglich gegen 40 Centner Seifenpulver hergestellt.

Die Fabrik hat in den 10 Jahren ihres Bestehens einen bedeutenden Aufschwung gewonnen. Sie hatte

Jahr	Arbeiter			Dampfmaschinen	mit Pferdekräften
	m.	w.	zus.		
1887	?	?	7	?	?
1891	2	5	7	1	3
1893	3	7	10	1 u. 2 Motoren	10
1894	7	13	20	1 + 2 "	19
1897	9	15	24	1 + 2 "	19

Mit der Einführung der tadellosen teueren Sorte, die bis 85 % verseiftes Fett enthält, hatten die Fabrikanten bisher kein Glück; für die billige, geringe Ware aber ist der Absatz stetig gewachsen. Wohl gewährt sie dieselben Bequemlichkeiten wie das Lavarin, denn sie macht ebenfalls das Schneiden der Seife beim Einweichen der Wäsche und die Zugabe von Soda unnötig und löst sich ebenso rasch im Wasser; aber sie ist schärfer und greift die Textilfaser an. Da aber das große Publikum den reellen Wert derartiger Produkte nicht beurteilen kann, giebt es immer der billigsten Ware den Vorzug. Die Seifenpulverfabrik scheint mit den Jahren auch zur Seifenbereitung übergehen zu wollen; bis 1896 wurde in ihr Okič's Wörishofener Tormentillseife, eine der neuen Reklameseifen, hergestellt, und neuerdings sind Versuche mit einer Textilseife im Gange.

Eine weitere Specialisation der Seifensiederei, die Textilseifenfabrik, steht erst noch zu erwarten. Bis jetzt liegen die Verhältnisse so, daß die größten Seifensiedereien bereits in der Hauptsache sich der Textilseifenfabrikation zuwenden. Sie können hierbei die in großen Mengen erzeugten Seifen auch in größeren Quantitäten absetzen und viel billiger liefern als der Kleinbetrieb; außerdem haben sie, da die Textilfabriken bestimmte Lieferungstermine im voraus festsetzen, den Vorteil einer geregelten Produktion. In zwei Fällen ist in Leipzig die Berufsteilung schon vollzogen; doch hat dabei die Seifenfabrikation ihre Selbständigkeit eingebüßt und ist großen Etablissements der Textilbranche als Nebenbetrieb angegliedert worden.

c. Die Seifensiederei im Nebenbetriebe.

Die Aufnahme der Seifensiederei als Nebenbetrieb ist nur in sehr großen Unternehmungen von Vorteil. Die beiden Leipziger Etablissements (eine Wollkämmerei und eine Kammgarnspinnerei) beschäftigen jedes mehr als 2000 Arbeiter und verbrauchen monatlich je 40 000—50 000 kg Seife. In dem einen der beiden Betriebe bildeten die sich ergebenden Potaschеabfälle den Anlaß zur Einrichtung einer eigenen Siederei. Einer der Chemiker der Fabrik übernahm die Leitung, und Arbeiter aus der Fabrik besorgten die Seifensiedereiarbeiten. Sie haben sich so eingearbeitet, daß sie auch ohne jede Beaufsichtigung eine tadellose Ware erzielen. Da die Seife in unregelmäßigen Stücken verwertet wird und das Schneiden der Riegel wegfällt, ist zudem der Produktionsprozeß abgekürzt.

Noch einfacher ist die Seifenbereitung im zweiten Betriebe, in dem aus Olein und Lauge eine Seife hergestellt wird, die vollständig dünnflüssig ist. Die Betriebsorganisation ist dieselbe, wie im ersten Betriebe. Noch bis vor

drei Jahren bezog man Riegelseifen, die vor dem Gebrauche jedesmal erst aufgelöst werden mußten. Der Vorteil, welcher durch den Wegfall der früheren Arbeiten und die Einrichtung der eigenen Siederei dem Betriebe erwächst, beläuft sich auf gegen 30 000 Mark pro Jahr.

Andere Betriebe wieder scheinen keine günstigen Resultate mit eigenen Siedereien erzielt zu haben. Zwei mir bekannt gewordene Fabriken, eine zu Gera, die andere in Berlin, machen nach vergeblichen Versuchen heute wieder in Leipzig die alten Bestellungen. Soweit aber die Seifensieder die frühere Kundschaft verlieren, versuchen sie nun wenigstens, die Rohstofflieferanten der neuen Betriebe zu werden.

d. Die Toiletteseifenfabrikation und verwandte Specialitäten.

Die Kombination der Parfümerie- und Toiletteseifenfabrikation findet ihre Erklärung im Produktionsgebiete der ersteren. Da von ihr außer Bouquetts und Wohlgerüchen auch Haaröle, Crêmes, Pomaden und Zahnseifen hergestellt werden, ist es nur natürlich, daß sie, ebenso wie Rindsmark und andere Fette und Öle, auch Seife parfümiert. Außerdem gehören zur Herstellung der Pomaden, Crêmes und Schminken größtenteils dieselben Rohstoffe wie zur Seifenbereitung. Zieht man weiter in Betracht, daß der Wert der Toiletteseifen durchaus nicht von der Güte der Grundseife, sondern ausschließlich von der Parfürmierung abhängt, so erklärt sich auch, daß die Toiletteseifenfabrikation viel häufiger von den Parfümeriefabriken als von den Seifensiedereien in den Betrieb aufgenommen wurde.

Die Leipziger Toiletteseifenfabriken sind immer in erster Linie Parfümeriefabriken geblieben; fünf von ihnen wurden als kombinierte Betriebe, einer als Parfümeriefabrik gegründet. Nur von zwei Firmen, einer Zeitzer und einer Dessauer, ist es bekannt, daß sie ursprünglich nur Haushaltsseife herstellten und erst später auch Parfümerien und Toilettenseifen fertigten. Von den sechs Leipziger Betrieben, die hier in Betracht kommen, beschäftigten 1894:

Betriebe	Hilfskräfte	Umtriebsmaschinen	Pferdekräfte
3 à 11	33	3 Gasmotoren	6
1	13	Dampfmaschine	4
1	22	=	4

Der sechste Betrieb fällt aus dem Rahmen der fabrikmäßigen Betriebe; er hatte 1894 nur sieben Hilfskräfte und keine Umtriebsmaschine.

Unter dem Hilfspersonal überwiegen in allen Betrieben die billigen weiblichen Arbeitskräfte. Es wurden gegenüber ungefähr 60 Frauen und

Mädchen nur bis 25 Männer beschäftigt. Die Haushalts- und Textilseifenfabrikation hat mit Ausnahme der Seifenpulverfabrik Arbeiterinnen überhaupt nicht. Der Gegensatz liegt begründet in den verschiedenen neu hinzukommenden Arbeiten, die leichtfallen und eine gewisse Handfertigkeit erfordern, wie sie Frauen eigentümlich ist. Im Kesselraum treffen wir natürlich auch hier den Feuermann, im Siederaum den Siedemeister mit den Siedehausarbeitern. Auch die Farbmühlen, die Hobel-, Pilier- und Ballmaschinen, die Pressen und die Mörser für die Bereitung des Puders werden von männlichen Arbeitern bedient. Im Laboratorium ist ein Chemiker thätig, der zugleich Leiter des Betriebs ist. Aber das Reinigen, Füllen und Verschließen der Gläser, der Büchsen für die Pomaden, die Crêmes, die Schminken und den Puder, das Einschlagen der Seifen in Staniol, das Etikettieren und Verpacken der verschiedenen Waren ist Frauenarbeit. Doch kann eine Arbeitszerlegung wie in der Seifenpulverfabrik hier nicht durchgeführt werden. Dazu eignen sich nur große Fabriken, die, wie z. B. G. Mouson u. Co. in Frankfurt, 130 Köpfe beschäftigen und durchschnittlich täglich 20 000 Stück Toiletteseife und 3000 diverse Parfümerien fabrizieren. In Leipzig kommt die Arbeitszerlegung nur gelegentlich vor, wenn bei Erledigung größerer Posten die Arbeit im Accord vergeben wird und sich mehrere Mädchen an derselben beteiligen.

Nur die zwei größten Betriebe besitzen Siedekessel für Grundseifen und besondere Mantelkessel für Toiletteseifen; die übrigen Betriebe beziehen die Grundseifen vom Seifensieder oder einer größeren Toiletteseifenfabrik und benutzen den Gasmotor nur als Umtriebsmaschine für die Broyeuses, Peloteuses und Piliermaschinen. Seifen auf warmem Wege und kalt gerührte Seifen stellen sie nicht her.

Die Apotheke befaßt sich nur periodisch mit der Seifenbereitung. Soweit einige medizinische Seifen, wie die Salicylsäureseife, die Lanolinschwefelmilchseife, die Glycerin-cold-cream-Seife bei uns und andere, wie die Eukalyptolseife, im Auslande als Toilettemittel gebraucht werden, ist die Produktion beachtenswert. In Eukalyptolseife allein beträgt der Umsatz jährlich mehr als 100 Groß. Soweit aber der Arzt Bestellungen macht, bleibt der Umsatz in medizinischen Seifen auf eine geringe Anzahl von Dutzenden beschränkt.

Endlich giebt es noch einen specialisierten Betrieb, der sich „Windsorseifenfabrik" nennt. Es ist die kleinste Seifensiederei Leipzigs, ohne Umtriebs- und Arbeitsmaschinen und besitzt als Handwerkszeug nur einen kleinen Kessel, der ungefähr einen Centner Seife faßt, und eine Anzahl kleiner Blechformen für die Aufnahme des Seifenleims. Den größten Teil

des Jahres ruht der Betrieb; wenn die Vorräte aufgebraucht sind, lebt er auf kurze Zeit wieder auf. Beschäftigt sind in ihm der Besitzer, ein älterer Mann, und seine Frau. Derselbe siedet dann täglich einen Centner Seife, schöpft den Seifenleim in die Formen, läßt die Flüssigkeit zu festen Stücken erkalten und zuletzt die Seife in der warmen Stube so lange austrocknen, bis sie völlig hart und unscheinbar ist. Die Bereitung der Seife ist Geheimnis; sie soll die zarteste aller Seifen sein, besitzt aber trotz ihres hochklingenden Namens keine Zugkraft. Der Betrieb ist gegenüber früheren Zeiten bedeutend zurückgegangen und wird mit dem Tode des jetzigen Inhabers wahrscheinlich eingehen. Schon jetzt nährt sich der Besitzer hauptsächlich durch den Handel mit Seife. —

Mit Ausnahme dieses Betriebes gehört jede Toiletteseifenfabrik zwei Gesellschaftern. Dasselbe zeigt sich auch bei den neugegründeten vier Haushaltsseifenfabriken, die übrigen sind im Besitze einzelner Personen, entstammen alle der Zunftzeit und sind als handwerksmäßige Einzelbetriebe gegründet. Die Neugründungen sind ohne Ausnahme fabrikmäßige Anlagen. Werfen wir noch einen Blick auf den Beruf der Betriebsinhaber, so zeigt sich, daß in der Alt-Leipziger Haushaltsseifenfabrikation die Inhaber der Betriebe ohne Ausnahme gelernte Seifensieder sind; in Neu-Leipzig ist in dem einen Betriebe der Seifensieder der Compagnon des Kaufmanns, in den übrigen drei Betrieben sind vermögende Kaufleute allein die Inhaber, und der Seifensieder ist der Werkführer. Diese Vergleiche führen zu dem Schlusse: In Leipzig kann nur noch der fabrikmäßige Betrieb bestehen, und der Seifensieder kann sich heute nur unter der Bedingung selbständig machen, daß er ein bedeutendes Kapital besitzt; tüchtige Leute mit geringem Vermögen müssen zeitlebens Siedemeister im Dienste des Kaufmanns bleiben.

In der Toiletteseifenfabrikation liegen die Verhältnisse günstiger. Zur Etablierung gehört hier ebenfalls viel Geld, aber der fachverständige Chemiker und Parfümeur gilt doch immer noch so viel, daß die Geld- und Kaufleute ihn neben sich dulden.

5. Arbeiterverhältnisse.

In der Seifensiederei werden größtenteils ungelernte Arbeitskräfte beschäftigt. 1894 wurden unter 129 Arbeitern überhaupt nur 11 Siedemeister und Seifensiedergehilfen gezählt, es kamen also auf 100 Arbeiter 91 ungelernte und 9 gelernte Hilfskräfte. Gewöhnlich stellen die Seifensiedereien als einzigen gelernten Arbeiter einen Siedemeister ein; nur ein

einziger handwerksmäßiger Großbetrieb hat außerdem noch drei Gehilfen. Mit dem Anlernen von Lehrlingen giebt sich auch nicht ein Betrieb ab; es wäre denn, daß der Sohn des betreffenden Seifenfabrikanten oder eines Siedemeisters im Betriebe oder Kontor unter Aufsicht des Vaters die Anfangsgründe erlernen sollte. Er hat vorher wenigstens schon die Realschule besucht und geht nach einem halben Jahre als Volontär in einen anderen Betrieb. Auch in anderen Orten ist das Anlernen von Lehrlingen selten; Söhne von Arbeitern melden sich nicht, da sie dann drei Jahre nichts verdienen würden, und der Handwerker rät seinem Sohn nicht zum Erlernen der Seifensiederei, da die Aussichten auf die Begründung eines eigenen Betriebs sehr gering sind. Der Seifenfabrikant aber bemüht sich auch nicht um Lehrlinge: Er braucht ganz selten einen neuen Siedemeister und vermeidet die größere Verantwortlichkeit und die Störungen und Unbequemlichkeiten, die bei der Seifenfabrikation mit der Beschäftigung jugendlicher Arbeiter verbunden sind. Den Nachwuchs liefern die im Lande zerstreuten Kleinbetriebe.

Aus den angeführten Gründen müssen schon die Gehilfen selten sein. Sie stehen in Wochenlohn, erhalten aber Kost und Wohnung nicht beim Meister. Der Lohn beträgt 16—22 Mk. Die Arbeitszeit ist genau begrenzt: sie dauert von früh 7 bis abends 7 Uhr. Die Gehilfenarbeit besteht hauptsächlich im Sieden und darf in diesem Gewerbe nur als Zwischenstellung aufgefaßt werden.

Der Siedemeister bekleidet in der Seifensiederei dieselbe Stellung wie in anderen Betrieben der Werkführer. Seine eigentliche Arbeit ist, wie schon der Name sagt, das Sieden. Im übrigen leitet und überwacht er mehr die Arbeiten der Hilfskräfte, als daß er selbst mit Hand anlegt. Er kann die Arbeiter nicht selbst einstellen oder entlassen, sondern nur die Einstellung und Kündigung veranlassen. Eine Siedemeisterstelle gilt als Lebensstellung. In den meisten Fällen sind die Siedemeister durch Kontrakt gebunden. Sie beziehen ein festes Gehalt, das in mittleren Betrieben 1800 Mk., in den großen bis 4800 Mk. beträgt. Bevor ein Siedemeister Anstellung findet, prüft der Fabrikant seine Leistungen. Er läßt ihn verschiedene Probesude ausführen. Von dem Gelingen derselben ist dann das Engagement abhängig.

Die Siedemeister streben gegenwärtig die Vereinigung zu einem neuen Seifensiederverbande an, nachdem die früheren ähnlichen Organisationen sich nicht bewährt haben. War der Sitz des ersten Verbandes Kassel, der des zweiten Leipzig, so soll er nun in Berlin sein. Der Leipziger Verband

wurde 1886 gegründet. Sein Vorläufer war der „Verband der Seifensieder und Parfümeure" zu Leipzig. Er bezweckte die pekuniäre Unterstützung arbeitsloser Mitglieder und den Nachweis von Arbeit. Letzterer wurde von dem Vorstande, einem Siedemeister, nach Feierabend besorgt. Da die Mehrzahl der Mitglieder junge Leute waren, die sehr oft ihre Stellungen wechselten und dem Vorstande viel Arbeit machten, aber die Siedemeister in ihren gesicherten Stellungen die Vermittlung nicht benutzten, wurde die Vereinigung zu einem „Allgemeinen Seifensiedemeister-Verbande" umgestaltet, dem die Seifensieder nur vom 24. Lebensjahre an beitreten durften. Doch ging er an der Interesselosigkeit seiner Mitglieder zu Grunde, und auch der neu zu begründende Verband wird sich sehr bald auflösen müssen, wenn er ebenso wie die ersten zu große Gebiete umfassen will. Ein Arbeitsnachweis kann nur bestehen, wenn er die Eigenheiten der einzelnen Betriebe und den Bildungsgrad der Arbeitsuchenden kennt. Es bestehen in diesen Beziehungen große Unterschiede zwischen Süd- und Norddeutschland. „Man kann einen Berliner Siedemeister nicht nach Wien, einen Münchner nicht nach Königsberg schicken" [1].

In der Seifenpulverfabrik und den Toiletteseifenfabriken trifft man keine Siedemeister. In ihre Arbeit teilen sich der Chemiker oder Chef und der Werkführer. Ersterer leitet die Siederei, letzterer die übrigen mechanischen Arbeiten. Die Böttcher, als die zweiten gelernten Arbeiter, nehmen nicht die bevorzugte Stellung wie die Sieder ein; sie haben dieselbe Arbeitszeit und meist denselben Lohn wie die übrigen Fabrikarbeiter.

Im allgemeinen überwiegen unter den ungelernten Hilfskräften die weiblichen. In der Haushaltsseifenfabrikation treffen wir die letzteren nur in der Seifenpulverfabrik. Diese beschäftigte 1894 neben 7 männlichen 13 weibliche, 1897 neben 9 männlichen 15 weibliche Arbeiter. Der Hauptteil an weiblichen Hilfskräften fällt auf die Parfümerie- und Toiletteseifenfabriken, in denen beispielsweise 1894 nur 16 Männer, aber 37 Frauen und Mädchen arbeiteten. In der Haushaltsseifenfabrikation kamen auf 100 Hilfskräfte 89 männliche und 11 weibliche, in der Textilseifenfabrikation 70 weibliche und 30 männliche. Die Haushaltsseifenfabriken beschäftigen mit Ausnahme der Seifenpulverfabrik nur *Männer*, da die Arbeiten mehr Kraft als Geschicklichkeit erfordern: in der Toiletteseifenfabrikation aber kommt weit mehr die geschickte Hand als die kräftige Gestalt zur Geltung.

Die Seifensiedereiarbeiter und -arbeiterinnen haben zum größten Teile

---

[1] Vergl. Der Seifenfabrikant, Zeitschrift für Seifen-, Kerzen- und Parfümerie-Fabrikation. Jahrgang 1896, Nr. 46.

das 21. Lebensjahr überschritten. 1894 waren insgesamt von 168 Hilfskräften 150, davon in der Haushaltsseifenfabrikation von 115 allein 104, in den Toiletteseifenfabriken von 53 wieder 47 über 21 Jahre alt. Auf 100 Arbeitskräfte kamen demnach in der Leipziger

Industriezweig	Arbeitskräfte über 21 Jahr	unter 21 Jahr
Seifenindustrie	89	11
Haushaltsseifenfabrikation	91	9
Toiletteseifenfabrikation	87	13

Bemerkenswert ist, daß speciell die Arbeiterinnen auch meist in den zwanziger Jahren stehen: In den verschiedenen Betrieben befanden sich

Jahr	Arbeiterinnen über 21 Jahr	unter 21 Jahr	zus.	berechnet auf 100 Arbeiterinnen über 21 Jahr	unter 21 Jahr
1890	30	19	49	81	19
1891	35	19	54	65	35
1892	28	13	41	69	31
1893	35	14	49	72	28
1894	39	6	45	87	13

Der Grund für die Beschäftigung von Arbeitern dieses Alters ist darin zu suchen, daß die Leute schon jahrelang in derselben Siederei arbeiten und so eingeübt sind, daß sie der Fabrikant nur ungern entbehrt.

Männliche Hilfskräfte stehen in Wochenlohn, die Arbeiterinnen in Tagelohn, der am Ende der Woche ausgezahlt wird; nur in der Seifenpulverfabrik wird die Frauenarbeit nach Accord bezahlt; ein Ausnahmefall, in dem auch auf Accord gearbeitet wird, ist oben schon berührt worden. Die Höhe der Wochen- und Tagelöhne wächst mit der Kraftleistung und Tüchtigkeit. Männliche Arbeiter erhalten in den Haushaltsseifenfabriken 16, 18, 20 und 22 Mk., in der Toiletteseifenfabrik bis 24 Mk., Frauenarbeit wird mit 6 bis 10 Mk. wöchentlich bezahlt. Die Arbeiterinnen der Seifenpulverfabrik stehen sich besser; sie bringen es wöchentlich bis auf 12 und 14 Mk. Doch ist die Beschäftigung ungesund; beim Füllen der Packete entsteht viel Sodastaub, der beständig zum Niesen und Husten reizt, wenn die Arbeitenden nicht Nase und Mund mit einem Tuche verhüllen. Wenn man noch die zehn- und elfstündige Arbeitszeit in Betracht zieht, so erscheint die Bezahlung als recht mäßig. An eine bestimmte Kündigungsfrist sind die Arbeiter nicht gebunden.

6. Die Absatzweise.

Die Haushalts- und Toiletteseifen und das Seifenpulver werden in den verschiedenen Fabriken in der Regel vorrätig gehalten, die medizinischen

und Textilseifen auf Bestellung angefertigt. Für die Anfertigung der medizinischen Seifen bedarf es in den meisten Fällen der ärztlichen Verschreibung. Die Bestellungen auf Textilseifen sind in den Lieferungsaufträgen gegeben, die nach Zeit und Quantität kontraktlich festgelegt sind. Die Seifenproduzenten vertreiben nicht bloß eigene Fabrikate, sondern handeln noch mit einer großen Anzahl anderer Artikel, die entweder im Laden des Seifenhändlers, Seifensieders und Friseurs verlangt oder von den beiden zuletzt Genannten selbst gebraucht werden. Der Absatz vollzieht sich im kleinen und im großen. Im Toiletteseifenhandel ist beim Großverkauf das Dutzend die kleinste Einheit, im Handel mit Haushaltsseifen giebt $^1/_4$ oder $^1/_2$ Centner die Grenze an; das schließt natürlich nicht aus, daß große Betriebe nicht unter einen Centner hinabgehen.

Vier Haushaltsseifenfabriken, die Seifenpulverfabrik und vier Toiletteseifenfabriken befassen sich nur mit dem Absatze im großen; sechs Haushalts-, drei Toiletteseifenfabriken und die Apotheke verkaufen im kleinen und großen. Die Apotheke benutzt für den Kleinhandel mit Seifen die schon vorhandene Verkaufsstelle, die übrigen Betriebe haben besondere Seifenläden und Toiletteseifenhandlungen eingerichtet. Die Seifenläden bestehen mit Ausnahme eines einzigen, der 1863 mit Errichtung der Fabrik eröffnet wurde, schon seit der Zunftzeit. Sie liegen auf den Steinwegen und der Gerberstraße, die sämtlich sehr begangen sind und direkt nach den Vororten und Dörfern führen. Die Toiletteseifenhandlungen haben in der Grimmaischen Straße, am Markte und in der Markthalle eine gleich günstige Lage.

In jeder der genannten Verkaufsstellen giebt es die verschiedensten Waren; dabei aber nehmen die Erzeugnisse der eigenen Fabrik durchaus nicht die erste Stelle ein. Die Haushaltsseifen werden in den Seifenläden zum Teil ebenso nur als Handelsware geführt wie die Lichte, die die Hausfrau seit alters hier sucht. Sie findet auch viele Artikel, die erst wieder zu den Arbeiten gebraucht werden, bei denen Seife verwendet wird. Für die Wäsche kann sie Soda, Stärke und Salmiakgeist, zum Scheuern und Putzen Bürsten, Putzpulver und Putzleder kaufen. Zur Körper- und Hautpflege giebt es Schwämme, Kämme, Haarnadeln, Haar-, Zahn- und Nagelbürsten, Pomaden und Zahnpulver. Auch fehlen nicht feine Toiletteseifen, Christbaumschmuck und Tillen für die Lichte. In kleineren Orten führt der Seifensieder vielfach noch Kolonialwaren und Petroleum, vereinzelt auch Strickgarn und Tapisserien.

Die Parfümerien- und Toiletteseifenfabrikanten verkaufen wie die Seifensieder auch neben den eigenen fremde Fabrikate des speciellen Gewerbzweiges; in den übrigen Artikeln beschränken sie sich entsprechend der Ver-

wendung ihrer Waren auf Toilette- und Luxusgegenstände: Necessaires, Bartbinden u. a. m.

Das Detailgeschäft setzt an die Konsumenten ab, der Engroshandel wendet sich an den Wiederverkäufer. Von den Haushaltsseifenfabriken hatten drei je zwei Reisende, vier je einen; in drei Betrieben reisten die Inhaber selbst. Die Parfümerie- und Toiletteseifenfabrikanten sind nur in zwei Fällen zugleich auch die Reisenden; zwei andere hielten je zwei, drei je einen Reisenden. In Windsorseifen ist der Absatz gering, so daß der Inhaber des Betriebs sich von den Händlern die Bestellungen zuschicken läßt.

Auch im Engrosverkaufe führt der Reisende noch eine stattliche Zahl von Artikeln. Die Haushaltsseifenfabrik schickt ihn mit ihren Erzeugnissen und Lichten und Soda hinaus; ein Betrieb bietet auch Rohstoffe an. Die Seifenpulverfabrik läßt außer ihren Specialitäten und Lichten, Seifen und Soda auch Kaffeezusatz und Konserven anpreisen. Die Reisenden der Parfümerie- und Toiletteseifenfabriken führen in ihren Musterkoffern meist dieselben Waren wie der Laden am Platze.

Das größte Absatzgebiet haben unter allen den genannten Produkten die Toiletteseifen. Sie werden nicht nur in ganz Deutschland und Rußland, England und Spanien abgesetzt, sondern gehen auch durch Vermittlung von Hamburger Häusern bis nach Südamerika, Ostasien und Australien. In Deutschland, wo bei vielen Leuten, besonders unter den Angehörigen der höheren Stände, die Vorliebe für fremde Waren noch nicht ausgerottet ist, hat jedoch der Absatz mit Vorurteilen zu kämpfen. Den deutschen Seifen werden in der Regel die französischen und englischen Waschseifen vorgezogen. Die Ausfuhr nach Österreich, das früher nächst Deutschland das Hauptabsatzgebiet bildete, ist durch Zollerhöhungen sehr erschwert. In Haushalts- und Textilseifen ist der Export ganz unbedeutend. 1885 wird er nur von zwei Fabriken erwähnt. Neuerdings gingen von einer holländischen Firma Bestellungen auf Schmierseife ein. Das Absatzgebiet erstreckt sich im Inlande auf Sachsen, die angrenzenden Provinzen Preußens, Thüringen und Bayern. In Bayern wird nur Seifenpulver abgesetzt, die Textilseifen gehen hauptsächlich nach den Hauptsitzen der Textilindustrie Sachsens und nach Berlin.

Da die Textilfabriken oft unerwartet mehr Seife brauchen, als sie bestellt haben, so vermittelt den Verkehr zwischen ihnen und den Seifensiedereien gewöhnlich ein Agent, der in der Nähe der Fabriken seinen Wohnsitz hat und die Kunden jede Woche besucht. Ihm wird zur Erledigung dringender Aufträge in den meisten Fällen ein bei einem Spediteur untergebrachtes Lager zur Verfügung gestellt. Der Lieferant kommt dann nicht in die Lage, bedeutende Spesen für Eilsendungen tragen zu müssen; denn der Besteller

erklärt sich nie bereit, diese Unkosten zu bestreiten. Sonst hält nur noch die Seifenpulverfabrik in einigen großen Städten Vertreter.

Die Seifenproduzenten setzen ihre Fabrikate und Handelsartikel an alle nur möglichen Wiederverkäufer ab. Sie alle besuchen oder lassen besuchen: Seifensieder, Seifen-, Produkten-, Kolonialwaren- und Galanteriewarenhändler, die Geschäftsführer der Konsumvereine, Droguisten und sogenannte Grossisten[1]. Außerdem verkaufen die Toiletteseifenfabriken noch an Friseure, Barbiere und Apotheken.

Es ist Gebrauch, daß die Waren drei Monate nach Empfang bezahlt werden. Einen längeren Kredit nehmen nur die Friseure und Barbiere in Anspruch. Sie zahlen oft erst nach fünf und sechs Monaten oder geben nach einem Vierteljahre Wechsel. Der „Windsorseifenfabrikant" gewährt keinen Kredit, er verschickt Seife nur gegen Postnachnahme oder an Kunden, von denen er weiß, daß sie nach Empfang der Ware sofort das Geld schicken.

Bezeichnend für die Lage der Haushaltsseifenfabrikation ist der Umstand, daß nur die Großbetriebe sich mehr und mehr auf den Absatz der eigenen Fabrikate beschränken, die mittleren Betriebe führen mehr fremde Waren als eigene Produkte. Ihre Inhaber sind in erster Linie Händler, in zweiter erst Seifensieder. In einem Kleinbetriebe ist es schon so weit gekommen, daß in ihm nur noch fremde Waren verkauft werden, die Seifenproduktion aber aufgehört hat. Die Toiletteseifenfabrikation liegt für den Kleinbetrieb ungleich günstiger. Toiletteseifen sind Luxus- und zugleich Vertrauensartikel, und ihr Preis ist so hoch, daß auch der kleine Produzent noch bestehen kann. Er macht ohnehin sein Hauptgeschäft in Parfümerien.

7. Konkurrenzverhältnisse.

In Leipzig beteiligen sich am Wettbewerb um den Absatz von Seifen nicht nur die Leipziger Produzenten oder die Fabrikanten der Umgebung, sondern auch Firmen aus Süd-, West- und Mitteldeutschland; in Toiletteseifen treten auch englische und französische Häuser als Konkurrenten auf. Ein gleicher Wettbewerb der Leipziger und der ebengenannten Firmen besteht auch in den Absatzgebieten, deren im vorigen Abschnitte Erwähnung gethan wurde. Diese Konkurrenzkämpfe spielen sich beim Engrosabsatze von Seifen ab; aber auch im Kleinhandel begegnen die Leipziger Haushalts-

[1] Grossisten sind Händler, die neben Kolonialwaren den Detaillisten auch Seife en gros verkaufen.

seifenfabriken, soweit sie Läden eingerichtet haben, recht unbequemen Konkurrenten in den Wiederverkäufern fremder oder einheimischer Hausseifen.

Eine Konkurrenz sämtlicher Seifenproduzenten untereinander besteht nicht. Es ist nur möglich, daß sich die Produzenten von Toilette- und medizinischen Seifen und die Produzenten von Haushalts-, Textilseifen und Seifenpulver unter sich bekämpfen; denn die beiden Gruppen von Seifen sind ganz verschiedene Waren. Höchstens insofern, als in Haushaltsseifenfabriken auch billige Toiletteseifen hergestellt und von den Fabrikanten in den Handel gebracht werden, mag eine gewisse Konkurrenz von Branche zu Branche bestehen, die aber von geringer Bedeutung ist, da diese Betriebe Toiletteseifen mehr nebenbei produzieren. Umgekehrt aber ziehen die Toiletteseifenfabrikanten Konsumentenkreise, die sich immer noch mit Haushaltsseifen waschen, mehr und mehr zu sich herüber.

Betrachten wir zunächst die Konkurrenz der heimischen Haushaltsseifenfabrikanten unter sich, mit auswärtigen Konkurrenten und den Leipziger Wiederverkäufern von Seifen. Wie schon erwähnt wurde, spielen die Toiletteseifen bei dem Konkurrenzkampfe nur eine untergeordnete Rolle; dagegen ist Seifenpulver in viel höherem Grade Konkurrenzartikel. Den Seifensiedern, die kein Seifenpulver herstellen, wird durch das Angebot dieses Surrogates der Absatz von Seifen geschmälert; diejenigen aber, welche die Surrogatfabrikation in ihren Betrieben aufgenommen haben, begegnen einer lebhaften Preiskonkurrenz. Im Haushalts- und Textilseifenabsatz wird der Kampf so hartnäckig geführt, daß er kaum noch schärfer werden kann.

Beim Detailverkaufe suchen die Konkurrenten dadurch Käufer heranzuziehen, daß sie den Konsumenten beim Einkaufe auch nur kleiner Quantitäten ein Stück Seife zugeben. Der mit einer anderen angenehmen Zugabe gemachte Versuch für einen erhöhten Absatz von Schmierseifen hat nicht den gewünschten Erfolg gehabt. Eine der Leipziger Firmen versprach sich ein großes Geschäft, wenn sie die Schmierseife teilweise in Eimer füllen und die Eimer sich nach Gewicht als Seife bezahlen ließ. So angenehm der Hausfrau diese Zugabe bei den ersten Einkäufen sein mochte, so wurde sie ihr doch bald lästig, da sie für die Eimer keine Verwendung hatte. Zudem ahmten diese Reklame sofort andere Seifenfabriken nach, und heute ist sie ganz aufgegeben.

In der geschilderten Weise konkurrieren die Produzenten untereinander gegenüber den Konsumenten; den Wiederverkäufern von Haushaltsseifen gewähren sie andere Vorteile. Sie stellen ihnen zur Ausstattung des Schaufensters Würfel, Obelisken und Kugeln aus Seife kostenlos zur Verfügung, die nach dem Eintrocknen wieder zurückgenommen werden. In der Hoffnung

auf neue Aufträge verlängern sie den Zwischenhändlern den Kredit. Diese Kampfmittel wären nicht gefährlich, wenn die Produzenten durch höhere Notierungen für die Verluste sich entschädigen könnten. Statt dessen aber unterbieten sie sich gegenseitig und sollen teilweise sogar unter den Herstellungskosten verkaufen. Einer der fabrikmäßigen Großbetriebe setzt durch die billigen Lieferungen einen Seifensieder und einen Kolonialwarenhändler in den Stand, das Pfund Kernseife mit 22 Pfennigen, in Quantitäten von 5 Pfund mit 20 Pfennigen abgeben zu können. Anderen Großbetrieben ist es nicht einmal möglich, zu diesem Preise zu liefern, da sie das Pfund nicht unter 19 Pfennigen herstellen können. Da die Ware gut und der Betrieb noch jung ist, kann diese Schleuderkonkurrenz nur auf den Kundenfang hinzielen. Das Deficit soll bisher jährlich mehrere tausend Mark betragen haben. Den übrigen Fabrikanten bleibt unter diesen Umständen nichts anderes übrig, als ihre Seifen auch zu niedrigen Preisen anzubieten. Da sie aber ein jährlich wiederkehrendes Deficit nicht ertragen können, halten sie sich an der Ware selbst schadlos. Sie verwenden die billigsten Rohstoffe und füllen[1] die Seifen. Solche, die in Stücken oder nach ihrem Volumen faßweise verkauft werden, vermehren sie teils mit Zucker-, Salz- und Potaschelösung, teils mit „Gelatine" und anderen Stoffen; die aber, welche man nach Gewicht verkauft, werden mit Talk, Wasserglas, Kartoffelmehl und Kalk beschwert. Sogar den Kernseifen, die eigentlich ungefüllt sein sollen, wird jetzt nach dem Sieden Wasserglas zugerührt. Dank der Einführung des Kokosöls, das erstaunliche Mengen Wasser bindet, fertigt der Seifensieder nicht nur noch Seifen mit höchstens 200 und 300 Prozent Ausbeute; er ist in seiner Technik so weit, daß er auch acht-, zehn- und zwölffache Seifen siedet. Diese sind aber eigentlich nur noch Salzmischungen, die durch Kokosleim zusammengehalten werden. Sie verdienen mit Recht den Namen „Schwindelseifen".

Nur Haushalts- und billige Toiletteseifen werden so stark gefüllt; die Textilseifen müssen gewöhnlich in der Textilfabrik vor der Verwendung eine Prüfung auf den Fettsäuregehalt ausstehen; das Füllen ist daher ein bedeutendes Risiko des Seifenfabrikanten und kommt selten und dann nur in geringem Grade vor. Bei den Bemühungen um diese Lieferungen ist also nur ein Unterbieten ohne jede Entschädigung an der Ware möglich. Trotzdem aber sind auch hier die Preise sehr gedrückt. Der Gewinn beträgt

[1] Mit dem Worte „Füllen" bezeichnet man in der Seifenfabrikation die Kunst, durch mechanische Beifügung billigerer Stoffe, als es die Seife ist, diese selbst billiger herzustellen. Deite, Handbuch der Seifenfabrikation, S. 427.

höchstens 5, oft auch nur 2 und 3 Prozent, und die Furcht vor den Konkurrenten ist so groß, daß beim Sinken der Rohstoffpreise, wo der Gewinn des Fabrikanten um einige Prozente sich erhöht, derselbe freiwillig die Hälfte dem Besteller zukommen läßt, um sich die Lieferungen für die Zukunft zu sichern; denn die Konkurrenten machen sofort billigere Angebote. Einer der Fabrikanten, der viel Textilseifen siedet, bezeichnete wegen dieser Verhältnisse seine Fabrikation nur noch als „Lohnarbeit" und sich als „Lohnarbeiter".

Die lebhafte Konkurrenz der Leipziger Haushaltsseifenproduzenten wird noch verschärft durch das Angebot auswärtiger Seifen. Die Konkurrenten haben ihre Betriebe in der Umgebung Leipzigs, z. B. Wurzen, Grimma, Halle und Eilenburg, aber auch Dresdner, Chemnitzer, Zeitzer, Magdeburger, Berliner und Breslauer Fabrikanten schicken Reisende nach Leipzig. Diese besuchen dieselben Textilfabriken und Detailverkäufer von Haushalts- und billigen Toiletteseifen, denen schon die Leipziger Fabrikanten ihre Ware anbieten. Sie bekämpfen auch die Leipziger Produzenten genau in der gleichen Weise, wie es schon die eben Genannten unter sich thun: gewähren die Mittel zur Reklame im Schaufenster, kreditieren möglichst lange und schleudern. Mit Ausnahme eines einzigen, über den heftige Klagen laut werden, verkaufen sie alle nur im großen und nur an Wiederverkäufer, soweit Haushaltsseifen in Betracht kommen. Dieser eine Betrieb aber läßt ebensowohl die Seifensieder, als auch die Konsumenten besuchen, denen er die bestellten 5 Pfund Seife per Post zuschickt.

Hier müssen als auswärtige Konkurrenten auch die Kerzenfabriken und deren Vertreter genannt werden. Die Leipziger Seifenfabrikanten schließen beim Lichtehandel gewöhnlich mit den Fabriken über größere Lieferungen ab, die sie bis zu einem bestimmten Termine in größeren oder kleineren Posten abnehmen. Hat der Seifenfabrikant auf der Geschäftsreise Bestellungen auf Lichte entgegengenommen, so läßt er die betreffenden Quantitäten von der Kerzenfabrik direkt an seine Kunden schicken. Schon mehrfach ist es dabei vorgekommen, daß beim zweitenmal der Zwischenhändler übergangen wird und die Kerzenfabrik den Detailisten selbst besuchen läßt.

Trotz des lebhaften Wettbewerbs von auswärts werden doch in Leipzig hauptsächlich heimische Haushalts- und Textilseifen verbraucht; nur das Seifenpulver kommt größtenteils aus fremden Fabriken: Allen voran ist Sieglin in Aachen zu nennen; sonst beteiligen sich an der Konkurrenz unter anderen noch eine Frankfurter, eine Heidelberger und eine Heilbronner Fabrik. Sie halten hier Vertreter oder schicken Reisende. Im Konkurrenzkampfe wird wieder das Unterbieten als Hauptwaffe benutzt, natürlich auf Kosten

der Qualität. Das Seifenpulver ist um so billiger, je mehr es Soda und andere Bestandteile und je weniger es gepulverte Seife enthält. Wie weit der Schwindel getrieben wird, zeigt das Polysulvin, das in einer chemischen Fabrik in Heidelberg hergestellt wird. Es enthält durchschnittlich 24—30 % Wasser, 72,46 % Soda, 1,29 % Schwefel und überdies verschiedene Verunreinigungen der Soda[1]. Demnach ist Polysulvin eine unreine, etwas Schwefel enthaltende Soda. Die Beimischung von Schwefel hat technisch absolut keinen Wert und könnte ebensogut durch jeden anderen harmlosen Körper ersetzt werden. Aber die Ware ist billig, und da ihr wirklicher Wert vom Publikum nicht sofort erkannt werden kann, findet sie reißenden Absatz.

Die Nachfrage nach diesen Artikeln wird wesentlich erhöht durch eine wirksame Reklame. Die Produzenten lassen in den Wagen der Straßenbahnen auffällige Plakate anschlagen oder schicken sie den Wiederverkäufern zum Aushängen im Schaufenster und den Verkaufsläden zu. Weiter wird das Publikum durch die bedruckten Packetumhüllungen mit den angeblichen Vorzügen der Ware bekannt gemacht. Sie soll Seife und Rasenbleiche vollständig ersetzen und den Schmutz der mit ihr eingeweichten Wäsche von selbst lösen. In der Fachpresse und den Tageszeitungen werden Analysen, Atteste und Gutachten von chemischen Laboratorien veröffentlicht, die geeignet sind, die Konsumenten irre zu führen[2].

Trotz dieser Anstrengungen ist es der Konkurrenz nicht gelungen, das Leipziger Seifenpulver zu verdrängen; denn dieses ist ebenso billig und

---

[1] Ein Cirkular der Firma M. v. Kalkstein giebt die Analyse selbst an, wie folgt:

Soda	71,82 %	
Glaubersalz . .	0.33 %	Allgemeine Verunreinigungen der gewöhnlichen Soda.
Kochsalz . . .	0,89 %	
Rost	0,16 %	
Kieselsäure ꝛc. .	0,12 %	
Schwefelnatrium	0,42 %	
Wasser . . .	24,98 %	
Freier Schwefel	1,06 %	

Die Seifen-, Öl- und Fett-Industrie, Fachblatt. Jahrg. 1896, Nr. 22, S. 173.

[2] Bezüglich des Polysulvins bescheinigt ein Heidelberger Notar, daß ein Paar Manschetten, ein Hemdkragen u. s. w. mit einer verdünnten Polysulvinlösung rein gewaschen sind, „ohne daß das Gewebe dadurch angegriffen wurde". Auch die Großherzoglich chem. Prüfungsstation für die Gewerbe in Darmstadt behauptet in ihrem Gutachten: „Wird das Polysulvin in der vom Hersteller dieser Ware vorgeschriebenen Verdünnung angewandt, so ist dasselbe wohl geeignet, als ein gutes Wasch- und Reinigungsmittel zu dienen". Die Seifen-, Öl- und Fett-Industrie, Fachblatt. Jahrg. 1896, Nr. 22.

vielfach auch besser. Der Fettsäuregehalt sinkt bei so niedrigen Preisen von 35 auf 30 und 20 % herab; ein Betrieb stellt auch 12prozentiges Seifenpulver her, das wegen seiner Billigkeit sehr viel gekauft wird. Den Leipziger Betrieben kommt bei der Konkurrenz zu statten, daß die Spesen für den Versand wegfallen. Die Seifenpulverfabrik ist geradezu im Hinblick auf diesen Vorteil als Konkurrenzbetrieb der rheinischen Fabriken gegründet worden; sie hat ihr Absatzgebiet über die engeren Grenzen hinaus ausgedehnt und in Mittel- und einem Teile Süddeutschlands die Oberhand behalten.

Im allgemeinen steht fest, daß die Produktion von Seifenpulver für die Seifensiederei nur von Nachteil gewesen ist; denn seitdem die Hausfrau durch den Gebrauch dieses Surrogates beim Waschen und Scheuern Zeit und Mühe erspart und dasselbe sehr billig zu kaufen bekommt, ist der Absatz von Haushaltsseifen wesentlich zurückgegangen.

Die Konkurrenz der Wiederverkäufer von Seife gegenüber den Leipziger Seifenproduzenten berührt sich eng mit dem unlauteren Wettbewerbe. Viele Wiederverkäufer benutzen die Seife nur als Lockmittel zur Heranziehung von Kunden, indem sie dieselbe billiger als die Seifensieder und ohne Gewinn verkaufen. Von alters her sind die Konsumenten gewöhnt, die Seife in Viertelpfund-, Halbenpfund- und Pfund- oder Zweipfund-Riegeln zu kaufen. Um dieser Sitte gerecht werden zu können und gleichzeitig Verluste zu vermeiden, verlangen die Händler von den Fabrikanten, daß sie die Riegel zu 1 kg nur 975, 900 und 875 g schwer schneiden, während sie dem Publikum zum vollen Gewichte verkauft werden. Der einzelne Seifenfabrikant ist gezwungen, auf diese Wünsche einzugehen; denn weigert er sich, so sind die übrigen Berufsgenossen dazu bereit. Das einzige Mittel gegen dieses unlautere Gebaren wäre eine Verordnung, der zufolge alle Haushaltsseifen nach Gewicht verkauft werden müßten.

Der Konkurrenzkampf der Leipziger Produzenten mit den anderen Seifenfabrikanten beschränkt sich nicht auf Leipzig, sondern spielt sich auch an allen den Orten ab, nach denen Leipziger Waren gehen. Die Kampfmittel sind dann wieder die schon berührten. Die Seifenpulverfabrik übertrifft in ihrer Reklame noch die Konkurrenzbetriebe. Sie veröffentlicht nicht nur in der Presse die Analyse ihres Fabrikats, sondern wendet noch ein Lockmittel an, dessen sich auch andere Surrogatfabriken seit Jahren bedienen. Jeder Käufer erhält als Zugabe ein kleineres oder größeres Bild mit der Reklame auf der Rückseite. In katholischen Gegenden scheut man sich nicht, dazu sogar Heiligenbilder zu benutzen.

Von den Waffen der Seifensieder im Konkurrenzkampfe sind nur, soweit er beide verständig gebraucht, das weitgehende Entgegenkommen gegen den Kunden und die Reklame zweckmäßig und ungefährlich; mit den übrigen endet der Kampf zum großen Teil unglücklich. Das lange Kreditieren hat meist, das grenzenlose Unterbieten immer Verluste im Gefolge. Das haben die Seifenfabrikanten auch erkannt. Sie haben, da das Verschleudern der Seife überall in Deutschland eingerissen ist, sich zu einem Verbande zusammengethan und wollen die sich feindlich gegenüberstehenden Berufsgenossen durch öftere Zusammenkünfte einander näher und die gedrückten Verkaufsmit den Rohstoffpreisen in Einklang bringen. Bereits 1887 hatten in Dresden Seifenfabrikanten einen solchen Verband gegründet, der aber nicht in Thätigkeit getreten zu sein scheint. Im Frühling des Jahres 1890 traten darauf in Halle die bedeutendsten Seifenfabrikanten Sachsens, Thüringens, der Provinz Sachsen, Anhalts u. s. w. zur „Vereinigung der mitteldeutschen Seifenfabrikanten" zusammen. Diese regte 1891 die Gründung eines Hauptverbandes an. Derselbe kam auch zustande, ihm haben sich die schon erwähnte Vereinigung, die süddeutschen und rheinischen Verbände und der Berliner Verband angeschlossen. Der mitteldeutsche Seifensiederverband hatte 1890 den großen Erfolg, dreimal die Preise erhöhen zu können; die Seifenfabrikanten außerhalb der Vereinigung aber schleuderten weiter; die Mitglieder mußten zu den alten Preisen zurückkehren, und heute sind die Preise noch niedriger als damals. In Leipzig ist es gerade ein Mitglied des Verbandes, das unter dem Selbstkostenpreise die Seife abgiebt.

Der Grund für die gedrückten Preise liegt in der Überproduktion. Daher ist es von den Seifenfabrikanten verkehrt, wo der Konsum fehlt, durch Schleuderpreise das Geschäft heben zu wollen. Da auch neue Absatzgebiete wegen der Schutzzölle in den Nachbarländern kaum erobert werden können, ist eine Krisis unvermeidlich, welche die nicht kapitalkräftigen und nicht kalkulierenden Produzenten ruiniert und den tüchtigen kleinen Seifensieder mehr und mehr zum Seifenhandel hinüberdrängt.

Für den Absatz von Toiletteseifen ist nicht wie bei den Haushaltsseifen der Preis, sondern die Qualität maßgebend. Dabei ist es gleich, ob die Qualität wirklich vorhanden ist, vom Konsumenten überschätzt wird oder ob das Publikum erst durch eine Reklame, die den Seifen alle nur möglichen Vorzüge andichtet, sich über die Qualität täuschen läßt.

Der Wettbewerb, welchen die drei früher genannten Leipziger Betriebe einander beim Detailverkauf ihrer Produkte bereiten, ist ganz unbedeutend. Im Engrosabsatze aber entbrennt der Konkurrenzkampf um so lebhafter. Den Ausschlag für reichlichen Absatz giebt das Vertrauen, das die Zwischen-

Händler und Konsumenten im Laufe der Jahre zu den Waren einer Firma gewonnen haben; daher setzen die älteren Firmen mehr als die jüngeren ab, und die jüngere Konkurrenz befleißigt sich einer möglichst feinen Parfümierung der Seife. Außerdem sucht ein Betrieb den andern durch die Herstellung von guten und preiswerten Specialitäten zu übertreffen. Man will auf diese Weise die Kunden noch mehr als bisher an ein bestimmtes Fabrikat gewöhnen, eine Reihe von festen Kunden an sich heranziehen und den Händler nötigen, die Specialität zu führen. Der Händler muß seine Waren möglichst von einem Produzenten beziehen; denn er kann unmöglich bei einem der Reisenden 1/4 Dutzend der einen Sorte, bei einem andern 1/2 Dutzend einer anderen Sorte bestellen. Mehr kann er oft von einer Ware nicht gebrauchen, da bei der großen Verschiedenheit der Sorten auf je eine nur einzelne Konsumenten kommen. Außerdem wendet der Konkurrent seine volle Aufmerksamkeit der verschwenderischen Ausstattung teurer Kataloge und Plakate zu, er läßt Stempel mit der Firma des Bestellers anfertigen und liefert trotz hoher Spesen die Seifen ohne irgend einen Aufschlag; auch bringt er sich bei Gelegenheit durch Übersendung kleiner Artigkeiten, die auf die Reklame berechnet sind, bei seinen Kunden in empfehlende Erinnerung, und meist nicht ohne Erfolg.

Die berührte innere Konkurrenz liegt klar zu Tage und ist leicht zu durchschauen; in der äußeren Konkurrenz liegen die Verhältnisse nicht so einfach. Die letztere umfaßt den Wettbewerb der bei der Darstellung des Produktionsprozesses erwähnten Apotheke, der fremden Toiletteseifenfabrikanten und den Vertrieb der Reklameseifen.

Die Apotheke kommt nur insoweit in Betracht, als sie selbst Seifen herstellt. Ihre Konkurrenz gegenüber den Toiletteseifenfabriken beruht auf einer Überschreitung ihres eigentlichen Produktionsgebietes. Sie fertigt nämlich nicht nur Seife auf ärztliche Verschreibung hin und in kleinen Mengen, sondern auch medizinische Seifen im großen für den Handel und dazu noch Fleck- und andere Seifen; denn mit beiden Artikeln ist noch ein ziemlicher Gewinn zu erzielen. Die Toiletteseifenfabriken sind zum Teil selbst die Käufer dieser Fabrikate; soweit sie aber diese Artikel auch herstellen, suchen sie der Konkurrenz dadurch zu begegnen, daß sie billiger als die Apotheke liefern und anderen Apotheken sich für die Anfertigung von 1/4 Dutzenden, wie sie die Ärzte verschreiben, empfehlen. So unangenehm im einzelnen Falle die Konkurrenz der Apotheke fühlbar werden mag, so kann sie doch im ganzen den Absatz der Toiletteseifenfabriken nur unmerklich schmälern.

Die fremden Toiletteseifenfabrikanten, die in Leipzig und anderwärts mit den Leipziger Produzenten um die Herrschaft auf dem Markte kämpfen, haben ihre Fabriken sowohl im Inlande als im Auslande. Unter den deutschen Firmen sind es besonders je eine Waldheimer, Zeitzer, Dessauer, Karlsruher Fabrik und mehrere Fabriken in Dresden, Berlin und Frankfurt; von ausländischen Fabriken konkurrieren einige englische und Pariser Häuser. Die deutschen Fabrikanten schicken zum Teil Reisende, zum Teil haben sie in Leipzig ein Hauptdepot und einen Vertreter; die französischen und englischen Produzenten betrauen gern mit dem Vertrieb ihrer Artikel andere renommierte Parfümerie- und Toiletteseifenfabriken. So verkauft z. B. die Firma Wolf & Sohn in Karlsruhe in Deutschland neben ihren vortrefflichen Parfümerien und Seifen auch französische Artikel und selbst Rasiermesser. Eine besondere Reklame haben alle diese Betriebe nicht notwendig, sie stellen nur gute Qualitäten her und genießen deshalb einen ausgezeichneten Ruf. Die Verkäufer der Dresdner, Waldheimer, Zeitzer und Dessauer Waren können bis 75 Pfennige pro Stück Seife fordern; die Seifen der Karlsruher, Frankfurter und Berliner Fabriken werden mit 1 Mk. und 1,50 Mk. bezahlt, und ausländische kosten sogar 2, 3 und 4 Mk. pro Stück.

Die Leipziger Fabriken bemühen sich, dieser Konkurrenz mit gleich guten Fabrikaten zu begegnen. Die Resultate sind nicht ausgeblieben. Nach den Wahrnehmungen eines der bedeutendsten Zwischenhändler mit Toilettartikeln benutzen auch verwöhnte Konsumenten jetzt Leipziger Seife. An anderen Orten genießen nach Aussage der Fabrikanten die Leipziger Waren einen noch besseren Ruf. Gegen die ausländische Konkurrenz anzukämpfen, ist vergeblich; denn die fertigen Fabrikate werden nicht teurer als die Parfüms verzollt, die erst in den Seifen zur Verarbeitung kommen. Ein Stück Seife im Preise von einigen Mark wird durch den Zoll nur mit 5 Pfennigen belastet, das Parfüm aber ungleich höher. Diese Benachteiligung der heimischen Industrie soll der Grund dafür sein, daß in Leipzig meist billige Seifen hergestellt werden.

Die empfindlichste Konkurrenz bereitet den Toiletteseifenfabrikanten — und nicht nur den Leipziger, sondern auch den übrigen Toiletteseifenfabrikanten Deutschlands — der Handel mit „Reklameseifen". Zu ihnen gehören: die Döring-, Myrrholin-, Ubrigin-, Perl-, Tormentill-, Teinterneuerungs-, Pfunds Milchseife u. a. m. Alle diese Seifen sind gut, aber sie müssen im Verhältnisse zum Preise gleich guter einheimischer Fabrikate als teuer bezeichnet werden. Sie sind Reklameseifen genannt worden, weil nicht die Qualität, sondern das marktschreierische Angebot für ihren Absatz maßgebend sind. Geführt werden sie in allen Geschäften, die mit Toilette-

seifen handeln, auch von den Apotheken. Den Vertrieb besorgen eigne Vertreter, zu denen auch der Inhaber einer mittleren Seifensiederei gehört. Schon die auffälligen Namen der Seife sollen der Reklame dienen. Myrrholinseife soll leichter Käufer finden, weil die Myrrhe dem Publikum als Bestandteil von Salben des Altertums bekannt ist; in dem Namen Teinterneuerungsseife ist die Reklame offen ausgesprochen. Diese Namen werden durch Annoncieren in den Tages- und gelesensten Unterhaltungs- und Witzblättern überall im Publikum verbreitet. Sie fallen ihm aber auch auf der Straße an den Plakatsäulen, bei der Fahrt auf der Straßenbahn an der Decke des Wagens und in der Restauration beim Glas Bier immer wieder in die Augen. Tritt der Käufer in den Laden des Kaufmanns oder legt er Geld auf das Zahlbrett, so bekommt er wieder diese Namen zu lesen; und kauft er ein Stück dieser Seifen, so findet er noch eine besondere Anpreisung beigepackt. Nach ihr ist sie die beste Seife der Gegenwart; sie macht die Haut weich und geschmeidig und erhält dem Konsumenten Jugend, Schönheit und Wohlbefinden bis in das höchste Alter. Durch Waschen mit Tormentillseife beseitigt man Hautentzündungen, Flechten, Augenkrankheiten und auch — die Gelbsucht. Atteste von Laien und Ärzten bestätigen alle diese wundersamen Wirkungen.

Eine derartige Reklame verursacht natürlich viel Unkosten. Für die Pears soap sollen in einem Jahre mehr als 100 000 Pfund Sterling aufgewendet worden sein. Dementsprechend ist denn auch der Erfolg. Sie ist über ganz Deutschland und die Schweiz verbreitet. Von Pfunds Milchseife wurden 1894 181 000 Stück, 1895 201 000 Stück verkauft. Der Hauptgewinn fällt bei diesen Seifen nicht, wie sonst üblich, den Zwischenhändlern zu; er gehört den Unternehmern oder Fabrikanten. Sie liefern z. B. Döringseife, die der Konsument mit 40 Pfennigen bezahlt, dem Wiederverkäufer mit 35 Pfennigen. Läßt der Absatz einer Reklameseife nach, dann bringen die Unternehmer eine neue auf den Markt.

Die Leipziger Toiletteseifenfabriken haben sich gegen diese Praktiken öffentlich noch nicht gewehrt. Das Verdienst, die unreellen Machinationen gewisser Firmen ins rechte Licht gesetzt zu haben, gebührt der Firma Kämmerer in Dessau. Sie hat verschiedenen Tageblättern als Beilage eine Flugschrift beigegeben mit dem Titel: „Zur Aufklärung und Belehrung des Publikums über den modernen Seifenschwindel“. Die Fachblätter haben Auszüge unter denselben und ähnlichen Titeln verbreitet; einer derselben sei in gekürzter Form hier mitgeteilt.

„Die Döringseife z. B. wurde von der Firma Döring & Comp., Inhaber Ruben Morgenstern und Siegmund Leopold, in Vertrieb genommen. Dieses Ver-

sandgeschäft hat selbst keine Seifenfabrik, sondern die Firma Dalton & Co. in Sachsenhausen bei Frankfurt a. M. fabriziert diese Seife. Wenn man nun bedenkt, daß der Fabrikant, das Versandhaus, der Grossist und Detailleur jeder an einem Stück verdienen wollen und die enormen Reklamespesen daraufgeschlagen werden müssen: von welcher Güte muß da die Ware sein? Daher 40 Pfennige für ein Stück Döringseife, die effektiv nicht mehr wert ist, wie jede andere derartige Seife für 25 Pfennige.

Die Reklame für derartigen Zauber besorgt natürlich ein Annoncenbureau gegen Anteil am Gewinn. Daher das große Interesse. Auch mit dieser Reklamefabrikation ist es ein eigen Ding. Von den Tausenden in Deutschland erscheinenden Tagesblättern, illustrierten Zeitschriften u. s. w. sind gewisse Seiten für Reklamezwecke um eine Pauschalsumme pro Jahr gemietet. Nun kommt es oft vor, daß die gepachtete leere Seite durch die einlaufenden Beiträge von dem Annoncenbureau nicht ganz voll besetzt werden kann — und voll muß sie sein —, so bleibt stets ein gewaltiger Raum für eine Reklame im großen Stile übrig. Und daß die Herren Morgenstern & Leopold mit ihrem Reklamebureau die Reklame verstanden haben, muß man ihnen lassen.

Die gleiche Geschichte ist es jetzt mit der Perlseife, von denselben Morgenstern & Leopold in den Handel gebracht.

Raffiniert treiben es auch Flügge & Co. mit der sogenannten Myrrholinseife. Dabei benützen diese Herren vor allem die Mediziner. Fast jeder Arzt im Reiche erhält einige Stücke dieser Seife mit dem lieblichsten, höflichsten Schreiben, dieselbe als Probe benützen zu wollen. Nach einiger Zeit kommt ein ebenso reizend klingendes Briefchen, das in bescheidensten Ausdrücken um ein Urteil bittet und gleichzeitig weitere Zusendung von Proben gratis zur Verfügung stellt. Zieht auch dies noch nicht, werden weitere Muster gesandt behufs späterer nochmaliger Nachfrage um ein Urteil. Bestellt hat natürlich kein Mensch diese Seifen.

Nun ist es im allgemeinen Sitte, daß anständige, gebildete Leute sich für eine erwiesene Liebenswürdigkeit bedanken; eventuell wirkt auch ein moralischer Druck durch Vorfinden einer 10 Pfg.-Retourmarke. Der Arzt sagt, daß er mit der Seife zufrieden ist; der eine kleidet diese Anerkennung in diese, der andere in jene Form. Die Anerkennung ist geschrieben und in Händen der Myrrholinfirma. Alle Blätter werden dann vollgeschmiert; das Publikum läßt sich durch die scheinbar bewundernden Ausdrücke und außerordentlichen Lobhudeleien verleiten, und das Geschäft ist gemacht."

Überblicken wir die geschilderten Verhältnisse noch einmal, so ergiebt sich, daß in der gesamten Seifenfabrikation Leipzigs handwerks- und fabrikmäßige, mittlere und große Betriebe nebeneinander bestehen. (Die Kleinbetriebe sind von so untergeordneter Bedeutung, daß sie außer acht gelassen werden können.) Daß die mittleren Betriebe den großen gegenüber ihre Stellung behauptet haben, liegt in ihrer guten kapitalistischen Fundierung begründet. Sie können, genau wie die großen Betriebe, günstige Käufe in Rohstoffen abschließen und günstige Konjunkturen ausnützen. Wenn nun auch die Großbetriebe wegen des größeren Bedarfs an Rohstoffen noch billiger einkaufen und ihre Maschinen und Arbeitskräfte rationeller ausnützen

können, so kommen die mittleren Betriebe, soweit die Haushaltsseifenfabrikation in Betracht kommt, den Verlusten insofern einigermaßen bei, daß sie in der Hauptsache ihre Waren im Detail mit etwas mehr Gewinn verkaufen können als die Fabriken und nebenbei Handelswaren führen, an denen auch Überschüsse verbleiben. Bei den mittleren Toiletteseifenfabriken fallen diese kleinen Vorteile weg. Sie haben keinen Detailverkauf, und Handelswaren führen auch die Großbetriebe. Aber ihre Lage ist überhaupt günstiger, da der Gewinn reichlicher als in der Haushaltsseifenfabrikation fließt.

C. Die Aussichten der Seifensiederei.

Unsere Untersuchung hat gezeigt, daß seit ungefähr 20 Jahren in der Seifensiederei der Großbetrieb herrscht und der Kleinbetrieb zu Grunde geht; der Mittelbetrieb hält sich aber nicht als rein handwerksmäßiger, sondern in einer Kombination von Handwerk- und Kleinhandelsbetrieb, der neuerdings mit der zunehmenden Konkurrenz des Großbetriebs neben verwandten Haushaltungsartikeln auch die billigen Seifen der Fabriken unter seine Handelswaren aufgenommen hat. Für manche dieser Betriebe ist schon heute die „Seifenfabrik" nur noch bloßes Aushängeschild. Gerade der Umstand, daß sich jene Hauhaltungsartikel im Ladengeschäfte sehr gut mit Seifen verbinden lassen, ist es, der den Mittelbetrieben ihr Bestehen sichert.

Was aber die Leipziger Mittelbetriebe ganz besonders lebensfähig macht, ist ihre gute kapitalistische Fundierung. Sie ermöglicht ihnen, gegen bar und im großen zu kaufen und so den Vorteil zu genießen, den sonst immer der Großbetrieb vor den Mittelbetrieben voraus hat. In der Erkenntnis der schlechten Aussichten für weniger bemittelte Seifensieder sind deshalb seit den sechziger Jahren Neugründungen handwerksmäßiger Betriebe unterblieben.

Aber auch die Fabriken sind durch die Überproduktion und die mit ihr gekommene Schleuderkonkurrenz in ihrer Existenz bedroht. Die Bemühungen der Verbände, höhere Seifenpreise zu erzielen, sind bis jetzt sämtlich gescheitert. Wie es scheint, ist eine Krisis, die nur die gut fundierten Betriebe überstehen werden, kaum zu vermeiden. Die Betriebe, welche diese überstehen, werden dann wohl zur Kartellierung schreiten, für welche die Chancen ja immer in dem Maße wachsen, als die Zahl der Betriebe sich verringert.

Von größter Bedeutung ist dabei, daß die Fabriken den gelernten Seifensieder in seiner Stellung als Siedemeister durch den Chemiker ersetzen. Die Seifenpulverfabrik und die großen Wollfabriken mit eigenen Siedereien

haben damit bereits den Anfang gemacht. Die teure, akademiſch gebildete Arbeitskraft, welche die Technik ganz auf wiſſenſchaftliche Grundlage zu ſtellen bemüht ſein wird, zieht mit Notwendigkeit eine fortſcheitende Vergrößerung der Betriebe und eine Verſtärkung des kapitaliſtiſchen Elements in ihnen nach ſich.

Die Toiletteſeifenfabrikation hat beſſere Ausſichten. Sie arbeitet nicht nur mit mehr Gewinn, ſondern darf auch mit der ſteigenden Lebenshaltung der niederen Volksſchichten auf einen noch größeren Konſum rechnen. Hier ſcheinen denn auch, wie bisher, die Inhaber kleiner und mittlerer Betriebe neben den großen Fabriken beſtehen und aufkommen zu können. Ob ſie für alle Zukunft geſichert ſind, iſt freilich ſchwer zu ſagen.

XII.

Einkommensverhältnisse der Leipziger Handwerker.

Vom

Herausgeber.

Das sächsische Einkommensteuergesetz vom 2. Juli 1878 schreibt in § 17 vor, daß bei Einschätzung des Einkommens folgende Hauptquellen unterschieden werden:

a) Verpachtung von Grundstücken, Vermietung von Gebäuden oder Benutzung derselben zur eigenen Wohnung, Betrieb der Land- oder Forstwirtschaft auf eigenen Grundstücken;

b) Kapitalzinsen, Renten, Apanagen, Dividenden von Aktien oder Kuxen, Naturalgefälle, Auszüge und andere Gerechtsame;

c) Bekleidung einer ausschließlich oder zum Teile mit festem Gehalte oder Lohne verbundenen amtlichen oder sonstigen Stellung, ingleichen der Bezug von Pension oder Wartegeld;

d) Handel, Gewerbe, einschließlich des Betriebs der Landwirtschaft auf fremden Grundstücken und jede andere Erwerbsthätigkeit.

Diese Unterscheidung macht es möglich, nicht nur die Beteiligung der verschiedenen Einkommens- (bez. Ertrags-) Quellen am Gesamteinkommen der Bevölkerung statistisch zu messen, sondern auch für jeden einzelnen Steuerpflichtigen aus dem Steuerkataster zu ersehen, aus welchen Elementen sich sein ganzes steuerpflichtiges Einkommen zusammensetzt, und in welchem Maße jedes einzelne Element zu demselben beiträgt. Aus diesem Grunde mußten die Steuerkataster von vornherein als eine wichtige Quelle für unsere Untersuchungen über die Lage des Handwerks ins Auge gefaßt werden. Denn es mußte aus ihnen für jeden einzelnen Handwerker zu ermitteln sein, wie hoch das Einkommen ist, welches er aus seinem Gewerbebetrieb bezieht, und wie weit ihm noch andere Einnahmequellen zur Verfügung stehen. Für einen ganzen Gewerbezweig aber konnte auf diesem Wege ein Bild

der Lage gewonnen werden, wie es zuverlässiger auf keine andere Weise zu erlangen ist.

Aus leicht begreiflichen Gründen hat die Landesstatistik bis jetzt diesen immerhin für die technische Behandlung des Materials mancherlei Schwierigkeiten bietenden Weg nicht beschritten. Bei der Ungleichartigkeit ländlicher und städtischer Verhältnisse würde das auch nur mit großer Vorsicht geschehen können, indem das Einkommen aus landwirtschaftlichem Pachtbetrieb von dem Einkommen aus Handel und Gewerbe nicht geschieden werden kann, und auch bei solchen Betrieben, in denen Handel mit gewerblicher Produktion sich verbindet, nie allgemein zu bestimmen ist, welcher Teil des unter Punkt d deklarierten Einkommens dem Gewerbe und welcher dem Handel zuzuschreiben ist. Aber für eine einzelne Stadt, in welcher die Verhältnisse gleichartiger liegen, schien der Versuch einer Ermittelung wohl gemacht werden zu dürfen.

Als deshalb von den Mitgliedern meines Seminars eine Reihe von Gewerben der Stadt Leipzig für diese Untersuchungen in Angriff genommen wurde, trat ich mit dem Vorsteher des Stadtsteueramtes, Herrn Stadtrat Ludwig-Wolf, in Verbindung, und ich fand bei ihm für meinen Plan, wenigstens für die bezeichneten Gewerbe das unter d deklarierte Einkommen zu ermitteln, bereitwilliges Entgegenkommen. Die Ermittelungen wurden unter persönlicher Überwachung und aufopfernder Teilnahme des Herrn Ludwig-Wolf von Beamten des Stadtsteueramtes auf Grund des Katasters für das Jahr 1893 vorgenommen. Allerdings ergab sich später der Übelstand, daß einige der in Angriff genommenen Untersuchungen nicht vollendet wurden, während andere von der Einkommensstatistik ausgeschlossen gebliebene Handwerke nachträglich noch untersucht wurden. Die Hoffnung, mit welcher die immerhin recht mühevolle Arbeit begonnen worden war, daß in der Darstellung ihrer Ergebnisse die in Band II, V und VI dieser Sammlung enthaltenen Einzeluntersuchungen einen zusammenfassenden Abschluß finden würden, mußte also aufgegeben werden. Immerhin ist es möglich, in der nachfolgenden Tabelle die Einkommensverhältnisse von 14 Handwerken darzustellen, über welche in den genannten Bänden mehr oder weniger eingehende Specialuntersuchungen vorliegen. Dazu kommen drei weitere (Kürschner, Schneider und Tischler), für welche die betreffenden Arbeiten nicht zur Vollendung gediehen sind. Ein viertes Gewerbe, das noch der Einkommensermittelung unterworfen worden war (die Buchdruckerei), weist gerade in Leipzig Verhältnisse auf, die von dem Typus der übrigen hier behandelten Gewerbe so weit abweichen, daß seine Einbeziehung in unsere Zusammenstellung das Gesamtbild getrübt haben würde, und da die betreffende Untersuchung ebenfalls unvollendet geblieben ist, so schien es richtiger, die Zahlen für dieses Gewerbe wegzulassen.

Das gewerbliche Einkommen in 17 Leipziger Handwerken im Jahre 1893.

Steuerklassen ℳ	Bäcker	Konditoren	Böttcher	Buchbinder	Bürstenmacher	Drechsler	Fleischer	Hausschlächter	Glaser	Klempner	Kürschner	Sattler und Wagenbauer	Schneider u. Konf.-Gesch.	Schlosser	Schuhmacher	Tischler	Uhrmacher	überhaupt	darunter Hausbesitzer
300— 400	—	—	—	1	1	2	—	—	1	—	1	—	40	1	13	3	1	64	1
400— 500	1	—	2	1	—	—	—	—	1	2	3	3	316	—	41	6	—	376	3
500— 600	2	1	—	1	—	—	1	1	7	—	—	1	189	1	74	7	1	286	4
600— 700	1	1	1	2	—	—	2	1	1	5	—	1	189	2	108	7	1	322	2
700— 800	—	1	1	4	5	5	1	5	4	4	3	8	171	5	221	21	5	464	10
800— 950	3	4	11	7	4	3	4	24	12	11	8	9	294	15	375	32	13	829	16
950— 1 100	11	5	10	15	2	8	11	32	12	21	8	21	143	27	133	62	18	539	24
1 100— 1 250	24	2	7	33	5	11	7	14	20	41	14	24	121	39	102	58	13	535	27
1 250— 1 400	4	2	5	11	1	4	3	2	5	11	10	9	23	21	28	21	6	166	18
1 400— 1 600	43	6	6	26	4	7	17	7	20	34	17	15	83	43	49	46	15	438	47
1 600— 1 900	29	1	4	14	—	4	9	2	16	25	6	10	47	35	37	33	5	277	47
1 900— 2 200	61	5	5	13	2	4	26	—	14	18	7	11	35	28	21	32	12	294	60
2 200— 2 500	44	9	1	4	—	1	27	2	12	14	9	9	29	21	12	20	5	219	56
2 500— 2 800	23	—	1	4	—	—	6	—	3	6	3	1	3	5	1	5	1	62	32
2 800— 3 300	59	2	2	6	—	2	40	—	3	4	8	7	8	19	11	15	2	188	55
3 300— 3 800	39	3	1	2	1	1	29	—	2	7	3	2	7	2	6	9	2	116	63
3 800— 4 300	28	1	—	1	—	—	31	—	—	4	6	2	11	9	2	10	3	108	57
4 300— 4 800	16	2	—	8	—	—	21	—	—	—	—	—	2	—	1	1	1	52	28
4 800— 5 400	20	—	1	4	—	—	21	—	1	1	4	3	6	4	1	3	3	72	42
5 400— 6 300	16	2	—	2	—	1	17	—	1	3	1	1	5	2	—	7	—	58	40
6 300— 7 200	7	2	1	—	—	—	7	—	1	1	—	—	1	—	—	—	1	21	12
7 200— 8 400	9	—	—	3	—	—	17	—	—	2	4	2	3	1	1	—	1	43	30
8 400— 9 600	2	—	—	1	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	10	7
9 600—10 800	4	2	—	1	—	—	11	—	—	—	—	2	1	1	1	—	1	24	13
10 800—12 000	1	—	—	—	—	—	5	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	7	5
12 000—14 000	—	—	—	1	—	1	—	—	—	2	—	—	—	—	1	1	—	9	6
14 000—16 000	—	1	—	1	—	—	5	—	—	—	2	—	3	—	1	1	—	14	11
16 000—18 000	1	—	—	—	—	—	2	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	5	3
18 000—20 000	1	—	—	1	—	—	1	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	4	3
20 000—22 000	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	3	3
22 000—24 000	—	—	—	—	—	—	3	—	—	—	1	—	1	—	—	—	—	5	5
24 000—26 000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	1	1
26 000—28 000	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	1
28 000—30 000	—	—	—	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	2
39 000—42 000	—	—	—	—	—	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	—
48 000—51 000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—	2	2
Zusammen . .	449	52	59	171	25	55	333	90	136	218	122	143	1732	281	1241	400	110	5617	—
Hausbesitzer .	178	2	16	22	2	4	136	2	39	51	24	22	42	69	37	79	11	—	736

Zum Verständnis dieser Tabelle ist zweierlei zu beachten:

1. Bei der Ermittelung des steuerpflichtigen Einkommens werden nur diejenigen Steuerpflichtigen zur schriftlichen Deklaration aufgefordert, deren Gesamteinkommen nicht zweifellos unter dem Betrage von 1600 Mk. bleibt.

Die Unterlassung der Deklaration innerhalb der von der Gemeindebehörde gesetzten Frist zieht auch für die Empfänger von Einkommen, welche 1600 Mk. und mehr betragen, die Einschätzung durch die Einschätzungskommission unter Verlust des Reklamationsrechtes nach sich. Von vornherein ist also bei unserer Tabelle, welche nicht den Gesamteinkommensbetrag, sondern nur das Einkommen aus Handel und Gewerbe angiebt, nicht zu sagen, welche Zahlen ausschließlich auf die Selbstdeklaration und welche auf Einschätzung durch die Kommission zurückgehen. Die Genauigkeit der Ermittelung wird aber bei den Einkommen über 1600 Mk., weil sie fast ausschließlich auf eigenen Angaben der Pflichtigen beruhen, vermutlich größer sein als bei den geringeren Einkommen. Auch von den letzteren gehen aber gewiß viele noch auf Deklaration zurück (kombinierte Einkommen, deren Gesamtbetrag 1600 Mk. übersteigt, und solche, die der Grenze der Deklarationspflicht nahe stehen), und nur bei den kleinsten Einkommen werden wir durchweg Schätzung vermuten müssen.

2. „Bei der Berechnung des Einkommens aus Handel, selbständigem Gewerbebetriebe und Pachtungen ist der im Durchschnitte der letzten drei Geschäftsjahre erzielte Reinertrag oder, falls die fragliche Einnahmequelle noch nicht so lange ein Einkommen gewährt, die Zeit seines Bestehens, falls aber auch diese keinen Anhalt bietet, der Stand zu Grunde zu legen, welchen dasselbe zur Zeit der Einschätzung hat" (§ 21 Al. 4 des Ges.). Der größte Teil unserer Zahlen bezieht sich also auf Durchschnittsverhältnisse.

Es ist nicht möglich, an dieser Stelle die Ziffern der Tabelle einer eingehenden Erörterung zu unterziehen. Immerhin dürften ein paar zusammenfassende Bemerkungen über die Lage, in welcher sie die selbständigen Berufsthätigen in unseren 17 Gewerben erscheinen läßt, am Platze sein.

Wir können unter Leipziger Lebensverhältnissen ein Einkommen von weniger als 1250 Mk. nur als ein notdürftiges bezeichnen. Wenige von denjenigen, welche aus dem Ertrage ihres Gewerbes zwischen 300 und 1250 Mk. beziehen, dürften von diesem Einkommen allein eine Familie zu erhalten imstande sein. Auch ein Einkommen von 1250—3300 Mk. ist noch als bescheiden zu bezeichnen; ein Einkommen von 3300—5400 Mk. können wir mäßig, ein solches von 5400—12 000 Mk. reichlich und ein Einkommen von über 12 000 Mk. hoch nennen. Bei dieser Abgrenzung der Begriffe ergäbe sich, daß von je 100 selbständigen Gewerbetreibenden der 17 in unserer Tabelle vertretenen Branchen in den Jahren 1890—92 durchschnittlich bezogen:

ein	notdürftiges Einkommen	60,8
=	bescheidenes =	29,3
=	mäßiges =	6,2
=	reichliches =	2,9
=	hohes =	0,8

Natürlich walten unter den einzelnen Gewerbezweigen in diesem Punkte große Verschiedenheiten. Es bezogen ein Einkommen von

Gewerbezweige	300 bis 1250 ℳ	1250 bis 3300 ℳ	3300 bis 5400 ℳ	5400 bis 12000 ℳ	über 12000 ℳ	zusammen
Bäcker	42	263	103	39	2	449
Konditoren . .	14	25	6	6	1	52
Böttcher	32	24	2	1	—	59
Buchbinder . . .	64	78	15	7	7	171
Bürstenmacher .	17	7	1	—	—	25
Drechsler . . .	29	22	1	1	2	55
Fleischer . . .	26	128	102	63	14	333
Hausschlächter .	77	13	—	—	—	90
Glaser	58	73	3	2	—	136
Klempner . . .	84	112	12	6	4	218
Kürschner . . .	37	60	13	6	6	122
Sattler ꝛc. . . .	67	62	7	5	2	143
Schneider . . .	1463	228	26	10	5	1732
Schlosser . . .	90	172	15	4	—	281
Schuhmacher . .	1067	159	10	3	2	1241
Tischler	196	172	23	7	2	400
Uhrmacher . . .	52	46	9	3	—	110

Unter je 100 Betriebsinhabern entfielen auf die einzelnen Einkommensstufen:

Gewerbezweige	300 bis 1250 ℳ	1250 bis 3300 ℳ	3300 bis 5400 ℳ	5400 bis 12000 ℳ	über 12000 ℳ
1. Fleischer	7,8	38,4	30,6	18,9	4,2
2. Bäcker	9,3	58,6	22,9	8,7	0,5
3. Konditoren	27,0	48,1	11,5	11,7	1,9
4. Kürschner	30,3	49,2	10,7	4,9	4,9
5. Schlosser	32,0	61,2	5,3	1,4	—
6. Buchbinder	37,4	45,6	8,8	4,1	4,1
7. Klempner	38,5	51,4	5,5	2,8	1,8
8. Glaser	42,6	53,7	2,2	1,5	—
9. Sattler, Wagenbauer ꝛc.	46,8	43,4	4,9	3,5	1,4
10. Uhrmacher	47,3	41,7	8,2	2,7	—
11. Tischler	49,0	43,0	5,7	1,7	0,5
12. Drechsler	52,7	40,0	1,8	1,8	3,7
13. Böttcher	54,2	40,7	3,4	1,7	—
14. Bürstenmacher	68,0	28,0	4,0	—	—
15. Schneider	84,4	13,2	1,5	0,6	0,3
16. Hausschlächter	85,6	14,4	—	—	—
17. Schuhmacher	86,0	12,8	0,8	0,2	0,1

Diese Zahlen dürften für die Gewerbe, über welche unsere Untersuchungen sich erstreckt haben, nur die Ergebnisse der letzteren bestätigen. Bei den Zahlen für die Kürschner, die Tischler und namentlich die Schneider wird es sich empfehlen, die Möglichkeit nicht außer acht zu lassen, daß Hausindustrielle als selbständige Betriebsinhaber gezählt sind.

Nochmals sei aber hier daran erinnert, daß unsere Zahlen sich ausschließlich auf das Einkommen aus Gewerbe und Handel beziehen, daß sie sonach wohl über die Ertragsfähigkeit der einzelnen Gewerbezweige in Leipzig, nicht aber über die gesamte wirtschaftliche Lage der Gewerbetreibenden Aufschluß geben. Um jedoch die letztere auch noch von einer anderen Seite zu beleuchten, wurde auf Grund von Rubrik a des Steuerkatasters auch noch die Zahl der Hausbesitzer unter den Steuerpflichtigen unserer Tabelle ermittelt. Solche finden sich, wie die Schlußspalte und die unterste Zeile der Tabelle nachweist, in allen hier behandelten Gewerbezweigen und Einkommensklassen — selbst in den niedrigsten. Im ganzen wurden gezählt:

bei einem gewerblichen Einkommen von ℳ	Steuerpflichtige	darunter Hausbesitzer	
		überhaupt	Prozent
300— 1250	3415	87	2,5
1250— 3300	1644	315	19,2
3300— 5400	348	190	54,6
5400—12000	163	107	65,6
über 12000	47	37	78,7
im Ganzen	5617	736	13,1

Der Hausbesitz nimmt also unter den Gewerbetreibenden in dem Maße zu, als ihr Einkommen aus Gewerbe und Handel größer wird. Demgemäß ist er auch unter den einzelnen Gewerbezweigen in sehr verschiedenem Maße vertreten. Von je 100 selbständigen Berufsthätigen waren 1893 in Leipzig Hausbesitzer:

1. Fleischer 40,9
2. Bäcker 39,7
3. Glaser 28,7
4. Böttcher 27,1
5. Schlosser 24,5
6. Klempner 23,4
7. Tischler 19,7
8. Kürschner 19,6
9. Sattler ꝛc. 15,4
10. Buchbinder 12,8
11. Uhrmacher 10,0
12. Bürstenmacher 8,0
13. Drechsler 7,3
14. Konditoren 3,8
15. Schuhmacher 2,9
16. Schmiede 2,4
17. Hausschlächter 2,2

Die Reihenfolge der Gewerbe stimmt nicht ganz mit derjenigen überein, welche sich uns weiter oben bei bloßer Berücksichtigung der Höhe des gewerblichen Einkommens ergab. Insbesondere nehmen hier die Glaser, die Böttcher, die Schlosser, Klempner und Tischler eine günstigere Stelle ein. Es mag dies zum Teil daher rühren, daß die meisten dieser Gewerbe noch im weiteren Sinne zu den Baugewerben zu rechnen sind und daß ihre Angehörigen infolgedessen zur Bauspekulation Beziehungen gewinnen, bei denen sie unter Umständen unfreiwillig zu Hausbesitzern werden können; zum Teil hängt es aber gewiß auch mit den Produktionsbedingungen (Bedürfnis nach Lagerräumen, lärmende Thätigkeit) zusammen.

Im ganzen wird man das Prozentverhältnis der Hausbesitzer zur Gesamtzahl der Gewerbetreibenden nicht als ungünstig bezeichnen dürfen, zumal wenn man dabei das sehr starke Vorherrschen der Mietkaserne in Leipzig im Auge behält. Wie weit freilich dieser Besitz auf die Einkommensverhältnisse günstig zurückwirkt, ließe sich erst ermessen, wenn man zugleich die Belastung desselben mit Hypothekenschulden übersehen könnte.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

Verlag von DUNCKER & HUMBLOT in LEIPZIG.

Schriften des Vereins für Socialpolitik.

Band 1—74. gr. 8°. 1873—97.

Inhalt:

I. Zur Reform des Actiengesellschaftswesens. Drei Gutachten, abgegeben v. H. Wiener, Goldschmidt, Behrend. 1873. (V, 90 S.) 2 M.

II. Ueber Fabrikgesetzgebung, Schiedsgerichte und Einigungsämter. Gutachten, abgegeben v. Jacobi, Bitzer, Gensel, L. F. Ludwig-Wolf, Tiedemann, v. Helldorf, R. Härtel, E. Websky, J. Schulze, J. F. H. Dannenberg, Neumann. 1873. (VI, 200 S.) 4 M.

III. Die Personalbesteuerung. Gutachten, abgegeben v. E. Nasse, A. Held, J. Gensel, Graf von Wintzingerode, Const. Rössler. 1873. (V, 94 S.) 2 M.

IV. Verhandlungen des Vereins für Socialpolitik am 12. und 13. October 1873. Auf Grund der stenograph. Niederschrift. 1874. (III, 200 S.) 4 M.

V. Ueber Alters- und Invalidencassen für Arbeiter. Gutachten, abgegeben v. F. Kalle, Zillmer, F. L. Ludwig-Wolf, J. Hiltrop, G. Behm, M. Hirsch. 1874. (III, 196 S.) 4 M.

VI. Ueber Betheiligung der Arbeiter am Unternehmergewinn. Gutachten, abgegeben v. E. von Plener, Max Weigert, J. Neumann, J. Wertheim. 1874. (III, 47 S.) 1 M. 20 Pf.

VII. Ueber Bestrafung des Arbeitsvertragsbruches. Gutachten, abgegeben v. F. Knauer, C. Roscher, G. Schmoller, F. W. Brandes, L. Brentano, Max Hirsch. 1874. (VI, 237 S.) 4 M. 80 Pf.

VIII. Die progressive Einkommensteuer im Staats- u. Gemeindehaushalt. Gutachten über Personalbesteuerung, abgegeben von Fr. J. Neumann. 1874. (VIII, 238 S.) 4 M. 80 Pf.

IX. Verhandlungen der zweiten Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik am 11. und 12. October 1874. Auf Grund der stenograph. Niederschrift. 1875. (V, 160 S.) 3 M. 60 Pf.

X. Die Reform des Lehrlingswesens. Sechzehn Gutachten und Berichte. 1875. (VII, 234 S.) 4 M. 80 Pf.

XI. Verhandlungen der dritten Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik am 10., 11. und 12. October 1875 1875. (V, 228 S.) 4 M. 80 Pf.

XII. Die Communalsteuerfrage. Zehn Gutachten und Berichte, veröffentlicht vom Verein für Socialpolitik. 1877. (IX, 302 S.) 6 M. 60 Pf.

XIII. Das Verfahren bei Enquêten über soziale Verhältnisse. Gutachten v. G. Embden, G. Cohn, W. Stieda, J. M. Ludlow. 1877. (V, 64 S.) 1 M. 60 Pf.

XIV. Verhandlungen der fünften Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik am 8., 9. und 10. October 1877 Auf Grund der stenograph. Niederschrift. 1878. (VII, 268 S.) 6 M.

XV. Das gewerbliche Fortbildungswesen. Sieben Gutachten und Berichte, veröffentlicht vom Verein für Socialpolitik. 1879. (III, 160 S.) 3 M. 60 Pf.

XVI. Verhandlungen der sechsten Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik über die Zolltarifvorlagen am 21. und 22. April 1879 in Frankfurt a. M. Auf Grund der stenogr. Niederschrift. 1879. (147 S.) 3 M. 20 Pf.

XVII. Gewerkvereine und Unternehmerverbände in Frankreich. Ein Beitrag zur Kenntniss der socialen Bewegung. Von W. Lexis. 1879. (VIII, 280 S.) 6 M.

XVIII. Die amerikanischen Gewerkvereine. Von H. W. Farnam. 1879. (V, 39 S.) 1 M. 20 Pf.

XIX. Die Haftpflichtfrage. Gutachten und Berichte. 1880. (XV, 154 S.) 4 M. 20 Pf.

XX. Das Erbrecht und die Grundeigenthumsvertheilung im Deutschen Reiche. Ein socialwirthschaftl. Beitrag zur Kritik und Reform des deutschen Erbrechts. Von A. von Miaskowski. I. Abtheilung. Die Vertheilung des landwirthschaftlich benutzten Grundeigenthums und das gemeine Erbrecht. 1882. (V, 311 S.) 7 M.

XXI. Verhandlungen der am 9. und 10. October 1882 in Frankfurt a. M. abgehaltenen Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik über Grundeigenthumsvertheilung und Erbrechtsreform; Internationale Fabrikgesetzgebung; Versicherungszwang und Armenverbände. 1882. (191 S.) 4 M.

XXII. Bäuerliche Zustände in Deutschland. Berichte, veröffentlicht vom Verein für Socialpolitik. Erster Band. (Sachsen-Meiningen. Eisenacher Ober- und Unterland; Weimarischer Kreis; Reg.-Bez. Kassel; fünf Dorfgemeinden auf dem hohen Taunus; Unterwesterwaldkreis; Bürgermeisterei Altenkirchen; Gebirgsdistricte des Kreises Merzig; bayrisch-Rheinpfalz; drei Bauerngemeinden in der Umgebung Münchens; Kanton Zürich.) 1883. (X, 320 S.) 7 M.

XXIII. Bäuerliche Zustände in Deutschland. Zweiter Band. (Prov. Westfalen; Oldenburgisch-Marsch und Geest; Schleswig-Holstein-Braunschweig; ehemal. Fürstenthum Halberstadt; Königr. Sachsen; Prov. Westpreussen; Kreis Graudenz; Bezirk des ostpreuss. landwirthschaftl. Centralvereins; Reg.-Bez. Gumbinnen.) 1883. (VIII, 344 S.) 7 M.

XXIV. Bäuerliche Zustände in Deutschland. Dritter (Schluss-)Band. (Prov. Posen; Kreis Osterburg i. d. Altm.; Amt Göttingen u. Fürstenth. Lüneburg; Niederbayern; Oberpfalz u. bayerisches Franken; Oberämter Stuttgart, Böblingen u. Herrenberg; Grossherzogth. Baden; West-Lothringen, spec. Kreis Metz; Mecklenburg-Schwerin.) 1883. (VIII, 381 S.) 8 M.

XXV. Das Erbrecht und die Grundeigenthumsvertheilung im Deutschen Reiche. Ein socialwirthschaftlicher Beitrag zur Kritik und Reform des deutschen Erbrechts. Von A. von Miaskowski. Zweite (Schluss-) Abtheilung. Das Familienfideicommiss, das landwirthschaftliche Erbgut und das Anerbenrecht. 1884. (VI, 476 S.) 10 M.

XXVI. Die Arbeiterversicherung in Frankreich. Von M. v. d. Osten. 1884. (VIII, 177 S.) 4 M.

XXVII. Agrarische Zustände in Frankreich und England. Nach den neuesten Enquêten dargestellt v. F. Frhrn. von Reitzenstein und E. Nasse. 1884. (X, 222 S.) 4 M. 80 Pf.

XXVIII. Verhandlungen der Generalversammlung von 1884 (Massregeln zur Erhaltung des bäuerl. Grundbesitzes; Einwirkung der Organisation unserer höheren und mittleren Schulen auf Leben und Erwerbsthätigkeit der Nation). 1884. (155 S.) 3 M. 40 Pf.

XXIX. Agrarische Zustände in Italien. Dargestellt von K. Th. Eheberg. 1886. (IX, 158 S.) 3 M. 60 Pf.

XXX. Die Wohnungsnoth der ärmeren Klassen in deutschen Grossstädten und Vorschläge zu deren Abhilfe. Erster Band. 1886. (XXI, 199 S. mit einem Plane.) 5 M.

XXXI. Die Wohnungsnoth der ärmeren Klassen etc. Zweiter (Schluss-)Band. Mit 8 Steintafeln. (VIII, 388 S.) 1886. 9 M. 60 Pf.

XXXII. Zur inneren Kolonisation in Deutschland. Erfahrungen und Vorschläge. 1886. (V, 229 S.) 5 M. 40 Pf.

XXXIII. Verhandlungen der Generalversammlung von 1886 über die Wohnungsverhältnisse der ärmeren Klassen in Grossstädten und über innere Kolonisation. 1887. (V, 139 S.) 3 M.

XXXIV. Die Vorbildung zum höheren Verwaltungsdienst in den deutschen Staaten, Oesterreich und Frankreich. 1887. (VI, 203 S.) 4 M. 40 Pf.

XXXV. Der Wucher auf dem Lande. 1887. (XII, 354 S.) 7 M. 60 Pf.

XXXVI. Der Einfluss des Zwischenhandels auf die Preise auf Grund der Preisentwicklung im Aachner Kleinhandel. Von R. van der Borght. 1888. (XII, 267 S. m. Tab.) Preis 6 M. 40 Pf.

XXXVII. Untersuchungen über den Einfluss der distributiven Gewerbe auf die Preise. 1888. (V, 200 S. m. 6 graph. Tafeln.) 5 M. 20 Pf.

XXXVIII. Verhandlungen der Generalversammlung von 1888. 1889. (V, 264 S.) 5 M. 40 Pf.

XXXIX. Die deutsche Hausindustrie. 1. Band: Litteratur, heutige Zustände und Entstehung der deutschen Hausindustrie. Von W. Stieda. 1889 (VII, 158 S.) 3 M. 60 Pf.

XL. Die deutsche Hausindustrie. 2. Band: Das nördliche Thüringen. 1889. (XII, 137 S.) 3 M. 20 Pf.

XLI. Die deutsche Hausindustrie. 3. Band: Aus der Hausindustrie im südwestlichen Deutschland. 1889. (V, 124 S.) 3 M.

XLII. Die deutsche Hausindustrie. 4. Band: Die Hausindustrie in Berlin, Osnabrück, im Fichtelgebirge und Schlesien. 1890. (X, 161 S.) 4 M.

XLIII. Die Landgemeinde in den östlichen Provinzen Preußens und die Versuche, eine Landgemeindeordnung zu schaffen. Von F. Keil. 1890. (XVIII, 217 u. 110 S.) 7 M. 20 Pf.

XLIV. Berichte über die Zustände und die Reform des ländlichen Gemeindewesens in Preußen. 1890. (XVI, 327 S.) 7 M. 20 Pf.

XLV. Arbeitseinstellungen und Fortbildung des Arbeitsvertrags. Berichte von E. Auerbach, W. Lotz und F. Zahn, hrsg. u. eingeleitet von L. Brentano. 1890. (VIII, 470 S.) 11 M.

XLVI. Arbeiter-Ausschüsse in der deutschen Industrie. Gutachten, Berichte, Statuten hrsg. im Auftrage d. Vereins f. Socialpolitik von Dr. M. Sering. 1890. (VI, 176 S.) 3 M. 80 Pf.

XLVII. Verhandlungen der 1890 in Frankfurt a. M. abgehaltenen Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik. 1890. (V, 288 S.) Preis 5 M. 60 Pf.

XLVIII. Die deutsche Hausindustrie. 5. Band: Die Hausindustrie in der Stadt Leipzig und ihrer Umgebung. Von A. Lehr. 1891. (V, 130 S.) Preis 2 M. 80 Pf.

XLIX. Die Handelspolitik der wichtigeren Kulturstaaten in den letzten Jahrzehnten. Erster Band. (XI, 645 S.) 1891. Preis 13 M.

L. — Dasselbe. Zweiter Band: Die Ideen der deutschen Handelspolitik 1860 bis 1891. Von Walther Lotz. 1892. (VIII, 210 S.) Preis 4 M. 60 Pf.

LI. — Dasselbe. Dritter Band: Die Handelspolitik der Balkanstaaten Rumänien, Serbien und Bulgarien, Spaniens und Frankreichs in den letzten Jahrzehnten. 1892. (VIII, 208 S.) Preis 4 M. 60 Pf.

LII. Auswanderung und Auswanderungspolitik in Deutschland. Berichte über die Entwicklung und den gegenwärtigen Zustand des Auswanderungswesens in den Einzelstaaten und im Reich. Herausg. von E. v. Philippovich. 1892. (XXXIII, 477 S., mit einer graphischen Tabelle.) Preis 11 M.

LIII. Die Verhältnisse der Landarbeiter in Deutschland. Erster Band: Die Verhältnisse der Landarbeiter in Nordwestdeutschland. (Von DD. Kürger und Losch.) Mit einem Anhang: Zur Statistik der Landarbeiter, (Von Dr. H. Grohmann.) 1892. (XXIV, 455 S.) Preis 10 M.

LIV. — Dasselbe. Zweiter Band: Die Verhältnisse der Landarbeiter in Hohenzollern, im Reg.-Bez. Wiesbaden, in Thüringen, Bayern, im Grossherzogtum Hessen, Reg.-Bez. Kassel, Königreich Sachsen, in den Provinzen Schleswig-Holstein, Sachsen und Hannover südlicher Teil, in den Herzogtümern Braunschweig und Anhalt, in der Rheinprovinz und im Fürstentum Birkenfeld. (Von DD. Frankenstein, Grossmann u. O. Auhagen.) 1892. (VI, 766 S.) Preis 16 Mark.

LV. — Dasselbe. Dritter Band: Die Verhältnisse der Landarbeiter im ostelbischen Deutschland. Von Dr. Max Weber. 1892. (VIII, 891 S.) Preis 18 M.

LVI. Die innere Kolonisation im östlichen Deutschland. Von Prof. Dr. Max Sering. 1893. (X, 330 S.) Preis 7 M.

LVII. Die Handelspolitik Englands und seiner Kolonien in den letzten Jahrzehnten. Von C. F. Fuchs. 1893. (X, 358 S.) Preis 7 M. 20 Pf.

LVIII. Verhandlungen der Generalversammlung von 1893 über die ländliche Arbeitertrage und über die Bodenbesitzverteilung und die Sicherung des Kleingrundbesitzes. 1893. (III, 226 S.) Preis 5 M. 40 Pf.

LIX. Die englischen Landarbeiter in den letzten 100 Jahren und die Einhegungen. Von W. Hasbach. Mit e. Anhange über die landlichen socialen Verhältnisse in Dänemark und Schweden. 1894. (XII, 411 S.) Preis 9 M.

LX. Über wirtschaftliche Kartelle in Deutschland und im Auslande. Fünfzehn Schilderungen nebst einer Anzahl Statuten und Beilagen. 1894. (XI, 258 u. 326* S.) Preis 12 M.

LXI. Verhandlungen der am 28. und 29. Septbr. 1894 in Wien abgehaltenen Generalversammlung des Vereins für Socialpolitik über die Kartelle und über das ländliche Erbrecht. 1895. (V, 542 S.) Preis 11 M.

LXII. Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Grossindustrie. I. Band. Königreich Preussen. I. Teil. 1895. (XVIII, 459 S.) Preis 10 M.

LXIII. — Dasselbe. II. Band. Königreich Sachsen: I. Teil. 1895. (VI, 449 S.) Preis 9 M.

LXIV. — Dasselbe. III. Band. Süddeutschland. I. Teil. 1895. (VII, 572 S.) Preis 12 M.

LXV. — Dasselbe. IV. Band. Königreich Preussen. II. Teil. 1895. (XIV, 562 S.) Preis 12 M.

LXVI. — Dasselbe. V. Band. Königreich Sachsen. II. Teil. 1896. (XIV, 624 S.) Preis 13 M.

LXVII. — Dasselbe. VI. Band. Königreich Sachsen. III. Teil. 1897. (XI, 705 S.) Preis 16 M.

LXVIII. — Dasselbe. VII. Band. Königreich Preussen. III. Teil. 1896. (XII, 603 S.) Preis 12 M, 60 Pf.

LXIX. — Dasselbe. VIII. Band. Süddeutschland. II. Teil. 1897. (VI, 550 S.) Preis 12 M.

LXX. — Dasselbe. IX. Band. Verschiedene Staaten. 1897. Preis etwa 17 M.

LXXI. Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Österreich mit besonderer Rücksicht auf seine Konkurrenzfähigkeit gegenüber der Grossindustrie 1896. (XXIX, 690 S.) Preis 16 M.

LXXII. Englische Auswanderung u. Auswanderungspolitik im 19. Jahrh. Von K. Rathgen. — Einwanderung u. Einwanderungsgesetzgebung in Nordamerika u. Brasilien. Von R. Mayo-Smith u. R. A. Heyl. 1896. (XI, 302 S.) Preis 6 M. 80 Pf.

LXXIII. Der Personalkredit des ländlichen Kleingrundbesitzes in Deutschland. 1. Band. Süddeutschland. 1896. (XX, 414 S.) Preis 9 M.

LXXIV. — Dasselbe. II. Band. Mittel- und Norddeutschland. 1896. (VI, 456 S.) Preis 11 M.

Schriften

des

Vereins für Socialpolitik.

LXVII.

Untersuchungen über die Lage des Handwerks in Deutschland. Sechster Band.

Leipzig,
Verlag von Duncker & Humblot.
1897.

Pierer'sche Hofbuchdruckerei Stephan Geibel & Co. in Altenburg.

3 2044 105 210 306